

SS 25/9

中国纺织

ZHONGGUO FANGZHI



一九五九年二月二十一日

1959-2-21



一九五九年 第六期

目 录

以高产、高質为中心，全面跃进	李 昭 (1)
北京国棉二厂以質量为中心，开展增产节约运动	王福如 (3)
提高車速后，稳定生产巩固成績的几項措施	小 鳴 (4)
評 論 为更大更好更全面的跃进做好充分准备	(6)
郑州国棉三厂开展“三总、五查、四比”运动的經驗	寶秀岩 (7)
通过总结检查評比运动，組織新的生产高潮	唐培雄 (9)
* * *	
对有关紡織工业基本建設施工的几点意見	王錦堂 (10)
建設棉紡織厂的一些經驗	邯鄲市紡織管理局 (14)
上海国棉一厂的改造规划	庄心光 (17)
跃进中的陕西省紡織工业建設	陕西省紡織工业局基建处 (19)
对設計小型棉紡織厂的几点体会	紡織工业部基建设計院 山东省現場設計小組 (20)
* * *	
合理地使用毛紡原料資源	(22)
利用猪毛絨試制新产品	蚌埠毛紡織厂 (24)
利用杂毛纖維制成拋光毡輪的若干經驗	上海公私合营新华制毡厂 (26)
我厂是怎样利用杂毛提前完成跃进计划的	天津市棉毡厂 (28)



以高产、高質为中心，全面跃进

北京国棉一厂厂长 李 昭

去年第四季度，北京国棉一厂根据北京市紡織工业局所規定的試、加、穩的加速方針，通过提高車速和不断地提高效率，逐步改变了棉紗产量的落后状态，提前五天超额完成了比原計劃高21.58%的跃进計劃。棉紗总产量和1957年同期比較，增长68.81%。为了解决由于提高車速所造成的各种矛盾，广大职工工作了一系列的努力，在今年一月初，紗的总产量又比計劃增加11.83%；棉布总产量比計劃超过10.94%。应该肯定，提高車速对于棉紡織厂深入挖掘生产潜力，普遍提高工人技术操作水平，推动技术革命的开展和发揚共产主义协作精神，都具有重大的意义。通过过去一段时期的工作，我們有以下几点体会。

(一) 在抓高产的同时，要注意 质量和节约的工作

(1) 用一浪推一浪的方法組織生产大跃进：去年第四季度在以高速增产为中心的運動中，我們为了实现試、加、穩的方針，坚决采取了检修——加速——再检修的步骤，同时还組織了围攻断头的运动，要求在最短時間內，将36支細紗断头由600根降到150根以下。在車間全体职工的努力下，細致地检查了机器的各部状态，研究試驗出最适合的装配規格，彻底整頓了牵伸和卷繞部分的机件，試驗出合适的鋼絲嘴型号，并彻底保証机器的清洁，通过这一系列的措施后，终于取得第一台千錠时断头148根的記錄，于是立即召开現場會議，并詳細總結出若干条工作法来加以推广，經過3—5昼夜的奋战，最后胜利地把断头降低到150根以下。

在出口細布方面，当布机速度达到240

轉时，产量虽有增加，但次布率高，出口率低，由于質量的下降，严重地影响到出口任务的完成。为此，我們又开展了布場向双“九十”（質量90%，效率90%）进軍的运动。經過对投梭、边剪、检修和探針定位等方面进行突击工作后，在当車与装緯工的密切配合下，终于使布面斑点大为减少，一半左右的小組完成了“双90”的任务，从而使全車間下机一等品率达到80.79%，入庫一等品率达到91.44%。

为了使加速后的細紗質量不致下降，我們还和高等院校一起，研究了原棉与成紗的关系，摸到了配棉的新規律。要使棉紗强力保証达到上等，对高支紗必須注意原棉細度，中支紗即要求单纖維强力。經過一个月的試驗，証明这一規律准确性是比較高的。与此同时，前紡工人又开展了“五不錯”运动，即不錯支、不錯筒管、不錯牙輪、不錯定量、不錯碼长。由工人自己选出的質量管理員，都能利用一切可以找到的空隙，来抽查工人的接头情况和整洁工作、双股、五股和五不錯的貫徹情况。因此，細紗質量在加速后上等级紗今年一月份比去年12月提高5%以上。

(2) 在高速运转中，要适当地控制各項計劃指标：

我們在討論月度計劃和总结工作时，都把生产、成本、劳动計劃完成情况，組織大家分析和討論。当发现細紗鋼絲嘴月耗量已达到180盒时，我們立即要求采取降低消耗的措施，在12月即比11月份降低1，今年一月份由于車速調整，工人注意加强管理，省用、回用和統一鋼絲嘴型号，因此，全月耗用量已降低到54盒的水平。布机加强对零件物



一九五九年 第六期

目 录

以高产、高質为中心，全面跃进	李 昭 (1)
北京国棉二厂以質量为中心，开展增产节约运动	王福如 (3)
提高車速后，稳定生产巩固成績的几項措施	小 鳴 (4)
<u>評 論</u> 为更大更好更全面的跃进做好充分准备	(6)
郑州国棉三厂开展“三总、五查、四比”运动的經驗	寶秀岩 (7)
通过总结检查評比运动，組織新的生产高潮	唐培雄 (9)
* * *	
对有关紡織工业基本建設施工的几点意見	王錦堂 (10)
建設棉紡織厂的一些經驗	邯鄲市紡織管理局 (14)
上海国棉一厂的改造规划	庄心光 (17)
跃进中的陝西省紡織工业建設	陝西省紡織工业局基建处 (19)
对設計小型棉紡織厂的几点体会	紡織工业部基建設計院 山东省現場設計小組 (20)
* * *	
合理地使用毛紡原料資源	(22)
利用猪毛絨試制新产品	蚌埠毛紡織厂 (24)
利用杂毛纖維制成拋光毡輪的若干經驗	上海公私合营新华制毡厂 (26)
我厂是怎样利用杂毛提前完成跃进计划的	天津市棉毡厂 (28)



以高产、高質为中心，全面跃进

北京国棉一厂厂长 李 昭

去年第四季度，北京国棉一厂根据北京市紡織工业局所規定的試、加、穩的加速方針，通过提高車速和不断地提高效率，逐步改变了棉紗产量的落后状态，提前五天超额完成了比原計劃高21.58%的跃进計劃。棉紗总产量和1957年同期比較，增长68.81%。为了解决由于提高車速所造成的各种矛盾，广大职工工作了一系列的努力，在今年一月初，紗的总产量又比計劃增加11.83%；棉布总产量比計劃超过10.94%。应该肯定，提高車速对于棉紡織厂深入挖掘生产潜力，普遍提高工人技术操作水平，推动技术革命的开展和发揚共产主义协作精神，都具有重大的意义。通过过去一段时期的工作，我們有以下几点体会。

(一) 在抓高产的同时，要注意 質量和节约的工作

(1) 用一浪推一浪的方法組織生产大跃进：去年第四季度在以高速增产为中心的运动中，我們为了实现試、加、穩的方針，坚决采取了检修——加速——再检修的步骤，同时还組織了围攻断头的运动，要求在最短時間內，将36支細紗断头由600根降到150根以下。在車間全体职工的努力下，細致地检查了机器的各部状态，研究試驗出最适合的装配規格，彻底整頓了牵伸和卷繞部分的机件，試驗出合适的鋼絲嘴型号，并彻底保証机器的清洁，通过这一系列的措施后，终于取得第一台千錠时断头148根的記錄，于是立即召开現場會議，并詳細總結出若干条工作法来加以推广，經過3—5昼夜的奋战，最后胜利地把断头降低到150根以下。

在出口細布方面，当布机速度达到240

轉时，产量虽有增加，但次布率高，出口率低，由于質量的下降，严重地影响到出口任务的完成。为此，我們又开展了布場向双“九十”（質量90%，效率90%）进军的运动。經過对投梭、边剪、检修和探針定位等方面进行突击工作后，在当車与装緯工的密切配合下，终于使布面疵点大为减少，一半左右的小組完成了“双90”的任务，从而使全車間下机一等品率达到80.79%，入庫一等品率达到91.44%。

为了使加速后的細紗質量不致下降，我們还和高等院校一起，研究了原棉与成紗的关系，摸到了配棉的新規律。要使棉紗強力保証达到上等，对高支紗必須注意原棉細度，中支紗即要求单纖維強力。經過一个月的試驗，証明这一規律准确性是比較高的。与此同时，前紡工人又开展了“五不錯”运动，即不錯支、不錯筒管、不錯牙輪、不錯定量、不錯碼长。由工人自己选出的質量管理員，都能利用一切可以找到的空隙，来抽查工人的接头情况和整洁工作、双股、五股和五不錯的貫徹情况。因此，細紗質量在加速后上等级紗今年一月份比去年12月提高5%以上。

(2) 在高速运转中，要适当地控制各項計劃指标：

我們在討論月度計劃和总结工作时，都把生产、成本、劳动計劃完成情况，組織大家分析和討論。当发现細紗鋼絲嘴月耗量已达到180盒时，我們立即要求采取降低消耗的措施，在12月即比11月份降低1，今年一月份由于車速調整，工人注意加强管理，省用、回用和統一鋼絲嘴型号，因此，全月耗用量已降低到54盒的水平。布机加强对零件物

料的修复利用，机物料供应的紧张局面也已得到了缓和。

(二) 經常用兄弟厂的先进水平来要求自己

“看看人家、比比自己”这是我們力爭上游的行动口号。現在在全厂、在車間各小組，都已能熟悉地从对比中找到别的单位和别的車間小組的先进指标来检查自己的不足，并主动地解决问题。比如在布場机物料方面，根据車速不同，訂出不同的机物料消耗計劃，发到小組进行控制，定期公布消耗情况，同时加强了保养、检修和修复利用工作。在紡部由于实行了工人管理材料計劃、控制消耗数量的制度，因而能迅速及时地发现问题，并加以解决。所以加速后，材料消耗总額，比加速前只增加了1.44倍。

(三) 在高速运转中，坚持贯彻几項管理制度

(1) 在加速过程中，我們仍坚决贯彻保全、保养、平措車周期。对保全内部的自查和細紗的专人交接验收制度，一般都能認真进行。尤其是副工长的检修評分制度一直都能坚持，因而使零件修复率不断提高，在細布車速高达240轉时，梭庫仍能保証十只梭子在正常运转。

(2) 加强温湿度管理工作：由于車速增加，紗布对温湿度敏感性加大，我們組織了专业小組，經過反复試驗，摸索到室內外温度变化的关系，以及稳定气流、控制风的流向的措施（加装8块气流片后，风速由1.3公尺/秒降到0.3公尺/秒）后，車間温度控制在1度范围之内，气温稳定，断紗绕皮輾現象大大降低。

(3) 加强質量检查制度，特别是出厂成品的检查。过去出厂成包拆包檢驗沒有指标，現在訂了成包一等品率的指标为90%，而且把这一指标贯彻到小組，由驗布工、打包工等掌握，因而保証了成品的質量。

1958年紡織工业的大跃进，使我們棉紗产量大大提高，打破了紡織厂不能高速的迷

信，发揚了大胆革新的精神。經過四个月的努力，摸清了机器的性能，充分地挖掘了生产潜力，提高了工人的技术水平和觉悟程度，获得了思想、生产空前的大丰收，这是我們最主要的成績和收获。

但在高速生产的同时，也带来一系列的新問題。如細紗高速运转过程中，高支紗前罗拉开到260轉，中支紗开到420轉时，发生了錠子的严重磨灭情况；又如細紗变速馬达，由于加快車速后改变传动方式，我厂曾連續烧坏四只，在使用年限上，也由原訂40—45年縮短到只可使用10年；又如布机K13和梭子的大量損耗，細紗白花、坏紗的大量增加，造成筒管、口袋周轉不灵、劳动力紧张、計劃管理处于半停頓状态，給生产带来混乱等等。对这些問題，我們經過几次研究后，認為必須全面贯彻多快好省的总路綫，在沒有找到最科学合理的速度之前，将过高的速度适当下降一些，这样对于增产、节约和質量都可以得到相应的改善。如36支緯紗由260轉降到220轉，21支緯紗由420轉降到360轉后，坏紗由6%下降到1.5%，空錠率和材料消耗都有比較显着的降低。

虽然在数字上增加的速度和幅度不是最大，但保証了产質量的提高，同时也保証了机器和材料的合理使用。

为了实现更大更好更全面的跃进，我們將进一步大搞群众运动，大鬧技术革命，使科学技术能更好地为生产服务。除了把生产关键交給工人群众，吸引他們認真研究，鳴放辯論，交流經驗以突破薄弱环节外，还和高等院校合作，以便最迅速地把科学技术的成就，組織起来为生产服务，譬如数理統計运筹学的应用，以及无梭織机和静电紡紗中的一些技术問題，經過高等院校的合作，都給我們很多的帮助。此外，我們还要进一步实现民主管理，更好地贯彻群众路綫，实行两参一改三結合，把必須的應該建立和修改的管理制度加以研究鉴定，逐步贯彻，使管理工作进一步健全起来，以便使我厂已經取得的成績，能进一步巩固，并爭取今年更大的胜利。



北京国棉二厂

以質量为中心，开展增产节约运动

王 福 如

去年第四季度我厂开展了“四高四省”运动，单位产量和总产量的水平都較以前有了很大的提高。不仅提前12天完成了跃进计划，而且也完成了北京市紡織工业局提出的赶上海超上海生产23,600件棉紗的任务。由于四高四省运动的开展，紡織厂风平浪靜的局面突破了，原有的一套技术管理、计划經济、财务成本管理制度已不适宜“四高、四省”的要求。为了掀起更好更大的全面跃进的高潮，最近我們正在充分組織工人、干部，在学习党的八届六中全会文件的基础上，开展了以質量为中心的增产节约运动，繼續大搞群众运动，大鬧技术革命，以便在生产上、技术上、企业管理和科学研究上赶上全国的先进水平。具体要求和做法是：

(1) 采取积极措施适当調整速度，对高速生产中暴露出来的一些問題，組織力量加以研究分析，找出規律。如加速后細紗的錠子磨損較为严重，根据我厂錠子的具体情况，到底速度开到多少为最适宜？又如織部的梭子保养和修理的方法，以及簡化工艺过程与自动化、机械化的研究，如混棉自动化、高产梳棉机、簡易大牵伸、离心錠子、自动落紗，以及布机高速后节约皮結梭子及其它零件的措施与有关温湿度和气流的控制等問題。

(2) 根据我厂的具体情况，建立一套适宜目前形势的工人参加管理的一套技术管理規則，有重点的試行，特别是保全保养方面，与运转加强三結合，充实和提高技术条件，相互检查成績統計方法，以及周期等制度，使高速生产中經常保持机械状态正常运

轉。

(3) 大搞操作法，提高操作技术水平，以适应高速生产。对各車間組織专门小組进行摸底，統一操作方法。特别是細紗車間高速后过去的解拈接头現已全部停頓，接头質量不合乎要求，如何使接头消灭白点，还需选择典型进行总结，交流經驗。改进清洁进度表，并总结落紗工作及生头工作法，以减少百脚，脫緯，及条干不匀，竹节等次布，减少布机停台。对筒拈車間单股小辦、接头不良，准备車間宗拈不良、脫結，布機車間断边紗，梭子毛、脫結、空梭、換梭停台及断緯等問題要进一步研究。通过各車間質量存在的問題，組織专人收集操作不一致及机械不正常而造成的成品与半成品的实物，以形象化的进行教育（組織展覽会）。并总结一套标准的操作法和如何組織推广同时展覽，发动群众进行鳴放，使推广工作有群众基础。

(4) 工艺管理要适应高速化的要求。对原棉的物理性能及工艺設計以及半制品回潮与成紗質量的关系要进行研究，摸索科学規律以控制棉紗的質量。

(5) 进一步加强对工人、干部爱厂如家的教育，使計劃观念深入人心，一切工作就有可靠的保証，通过“三結合”和工人参加管理的方法，訂出个人、小組生产指标，包括回絲、下脚、机物料的消耗和人力的节约指标。并建立上下間的固定供应，簽訂一条綫的联系合同，相互督促，相互帮助，相互检查，糾正缺点，使質量高，产量高，机物料消耗少，成本低，达到全面跃进的目的。

提高車速后，穩定生产 巩固成績的几項措施

西北國棉二厂 小 鳴

在車速加快、班次增多后，西北國棉二厂着重地抓了以下几項工作：

第一、加强日常管理工作，保全运转大协作。重点抓机台的保养与检修工作。布場特别注意布机自动部分的检修与調节，縮短時間，正确机件位置，重点检修周期由21天改为16天，投梭检修由8天改为四天半，加油周期由每班加两次改为每两小时加一次。保全运转密切协作配合，上下扭成一股劲，常日班检修員，平車一、二手，以及輪班生产組長分工包干所管理的机台，做到台台有人負責，有人管理，有人保养，有人检修。同时，对梭子、綜絲、鋼扣、停經片等輔助材料进行检查与检修，互相監督，互相支援，扫除了机器在生产过程中的一切障碍，保證了机器的正常运转，产質量日漸提高。以往的各持已見，交接验收扯皮的現象沒有了，布場保全平車組向运转提出：除作好本身工作外，你們叫干啥就干啥，保證随叫随到，那怕十天十夜不睡覺，并主动把自己住的宿舍号数写在車間，便于找寻。正理間在高速运转初期，复驗与修理布积压很多，完不成入庫計劃，各班即利用班前班后和业余时间自动的帮助对班工作，保證了棉布入庫計劃

的完成。

第二、抓操作，抓正洁工作。过去該厂虽重視了这些工作，但忽冷忽热，不够經常。高速化中，各工种对操作都作了补课与检查，如絡經工序在速度加快后，对織布結作了检查，大家一致認為速度提高了，操作方法也必須随之提高，群众自觉的互相交流了經驗、參觀了能手表演。虽然布机台时断头比加快前增多了一些，但如果絡經不补课，断头就会更多，現在一般維持在0.2至0.3根之間。細紗各班教練員对全班值車、落紗工的操作，每天彻底检查一次，同时加强清洁检查，增加清洁次数，如細紗每班組織清正洁检查队，小組日日进行检查，日日公布成績，絞皮輥皮圈增为3次，落紗清洁增为2次。对减少断头，减少竹节紗、油花紗等起着很大的作用，并保證了車子运转灵活，生产正常。

第三、技术上想办法，找措施。以往不論工人、干部都有“加一措施治万病”的想法，認為技术措施是“万灵丹”，什么病都要治，否則就認為这个措施不解決問題。提高車速后，他們端正了这个想法，本着一把鑰匙开一把鎖的办法，偵清病状，对症下药

药。如布机加快速度后，中间断头不多，两边严重，经过研究，发现棕丝有毛病，随即在棕框两边各加几根新棕丝，打破了一付棕框上不准有两种棕丝的陈规，断头就大大减少。布机上调正了耳形滑板与联合杆弹簧的弹力，调改了緯紗叉皮子，使其弹性较大，防止无故停车，K13由原来一个弹簧加为两个弹簧，D9毛刷加大使軋梭、脫緯等疵点显著减少。

在提高车速以后，有些干部认为机物料消耗要增加很多，如果机物料没有保证，“四高四省”就实现不了。而当前物资供应比较紧张，他们的思想顾虑更大，用料计划一般偏高，要多、要新、要好。为了解决这一问题，该厂除尽量挖掘潜力外，并发动群众，大办卫星厂，自力更生，利用废品代用品。布场职工提出：“千方百计，自力更生，分散经营，立即行动”的口号，三天内成立了布场机件修配制造卫星工厂，设立三个分场，决心“苦战二昼夜，挂红又结彩，首批新产品，向党去报喜。”结果仅用了36小时，试制成了皮结、皮圈、侧板、打棒等6种新产品。修补梭房的同志，在短短的一天内试制成木梭子，完全合乎规格。特别是利用废料代用品，解决了生产急需，如用布机废三角带试制成功皮圈，以次皮革制成好皮结，利用已报废的侧板作控制木和Q7等木零件，N1号皮子利用旧料等，质量完全合格，又美观，又实用，又便宜。目前卫星工厂利用新料和废料试制成功的机物料共有50余种，除有些因原料不足外，其余已大量生产。由于他们解放了思想，破除了迷信，坚

定了事在人为的思想，因而在工具不全或根本没有、以及劳力不足、技术缺乏的情况下，白手起家，克服重重困难，利用业余时间大干特干，由不懂到懂，逐步变成内行，终于实现了愿望。如钳工李青娃师傅经过多次试验改进，创造了少化钱，简单又实用的工具，制作了O42、138、K70、N56等弹簧零件，满足了生产急需，保证了国家计划的超额完成。

为了节约原材料、用电、劳动力，该厂首先在保证质量的基础上，从大力节约原棉，采取多梳少打，提高除杂，减少落棉着手，缩小头末道清花机全棒隔距，停开立式开棉机，合理使用再用棉等，10月份每件紗用棉比计划降低0.54公斤，全月节约原棉2,476公斤。其次在节约用电方面，紗场采取了12项有效措施，如細紗挖輕錠帶鏈，每台节电230瓦左右，各工序提高平車質量等办法，使每件紗用电比计划降低0.55度，全月节电2,536度。总成本比计划降低14,336元。再次，在节约人力方面，由于高速化后，劳动力普遍感到不足，该厂便采取了以老代少，以女代男，互相兼职等办法，与公社卫星队（即职工家属组织起来的）签订合同，给工厂输送了100多名人员，并在内部初步挖掘劳力100多名，基本上缓和了劳动力紧张与解决了生产部分急需。机物料的消耗虽有增加，如鋼絲圈、木梭的消耗量增加较多，但全厂职工目前正在千方百计的从管理上、技术上、使用上想办法，挖潜力，找窍门，发挥大家的智慧，力争“四高四省”全部实现。



为 更 大 更 好 更 全 面 的 跃 进 做 好 充 分 准 备

最近一个时期，各地区的一些紡織企业，用大鳴、大放、大字报的方式，进行去年全部工作的总结。大字报不但反映了祖国各个战线的輝煌成就和本厂大跃进的巨大成績，同时也提出了存在的問題和改进的意見，明确了再跃进的方向。例如国营上海第二印染厂，开展了“人人談跃进、比跃进、算跃进帐”的群众运动，肯定成績，检查缺点，繼續发揚共产主义思想，进一步鼓足干劲，为組織今年更大的跃进做好准备。本刊这一期介紹的国营郑州第三棉紡織厂开展“三总五查四比”运动，也是类似的做法。即通过总结成績、总结經驗、总结先进；查技术革命、查劳动組織、查企业管理、查机械状态、查机物料消耗；比规划先进，比措施具体，比行动迅速，比效果良好，从而巩固成績，找出經驗，解决問題，提出先进指标和先进措施，掀起新的生产高潮。

用群众运动的方法来进行全面的工作总结，这是一个很好的方法。这样做可以有几个好处：第一，群众自己做的工作，由群众自己来总结、检查、評比，使总结工作能做得更切合实际，更能够解决当前存在的主要問

題；第二，通过大規模的群众性的总结，可以成为群众性的共产主义自我教育运动，可以进一步認清形势，辨明方向，繼續克服右傾保守思想，能够作为組織今后更大跃进的動力；第三，使群众革命热情始終充沛，干劲始終飽滿，群众运动不是冷落，而是一浪推一浪，更形高涨。

去年波瀾壯闊的群众运动，告訴我們用群众运动的方法来办企业，是最好的一条經驗，也就是在企业中貫徹群众路綫的一条基本道路。應該看到：在去年大跃进中，群众自己克服了很多困难，取得了巨大的胜利，出現了许多先进經驗和先进人物；在大搞技术革命中，也創造了许多全面貫徹“四高”、“四省”，土洋結合的新办法，这是主要的一方面。但与此同时，也还存在着一些沒有解决的新問題，为了組織更大更好更全面的跃进，現在動員广大群众，来提經驗、摸規律、查問題、比办法，这是一个十分必要的組織工作和思想工作。这样做，完全符合革命干劲和科学分析态度相結合的精神，也可以进一步巩固成績提高生产管理水平。

随着群众性的总结、检查、評比运动以后，干劲鼓足了，信心加强了，目标明确了，就必须根据各个企业存在的缺点和問題，提出具体的口号和要求，开展一个新的群众运动。这些运动，都必须互相呼应，前后銜接，也都必須圍繞“四高”“四省”、土洋結合的方針，这样，既是繼續了以前的运动，又能为今后更大更好更全面的跃进，做好充分的准备。

郑州国棉三厂

开展“三总、五查、四比”运动的經驗

郑州国棉三厂厂长 寶秀岩

为了認真贯彻执行1959年紡織工业的方針与任务，我厂根据党的八届六中全会的指示和全国紡織工业厅局长會議的精神，于去年十二月下旬，采取了群众性总结工作的方法，开展了“三总”、“五查”、“四比”运动。

1958年我厂也和全国一样，在各项工作中，都取得了重大的成就，紗布产量分别提前58天和45天完成了国家计划，1958年和1957年比較，总产值增长42.78%，棉紗产量增长45.34%，棉布产量增长37.63%，全部商品产品成本比1957年降低7.97%，創造了我厂开厂以来的最高记录。但也存在着一些缺点和問題，如对客观现实的可能性研究不够，对某些工作任务有要求过高过急的现象；在工作方法上存在着片面性，如抓住了生产，忽視了生活，抓住了苦干，忽視了巧干，抓住了轟轟烈烈的群众运动，忽視了企业的正常管理；尤其是在贯彻1959年的方針任务中，虽然大多数同志認清了目前的形势，树立了胜利信心，但也有少数同志理解的不够全面，不够正确，产生了新的右傾保守思想。他們說：“四高四省說着容易，做起来难”，意思是要“四高”就不能“四省”，要高速就不能高效，要产量就得把質量降下来，把多快与好省对立起来。也有的強調客观困难，認為机物料供应紧张，新工人多，要完成国家计划，就要拿人来，拿东西来。

“三总”“五查”“四比”运动的主要内容就是针对1958年的情况，总结成績，总

結經驗，总结先进；查技术革命，查劳动組織，查企业管理，查机械状态，查机物料消耗，比规划先进，比措施具体，比行动迅速，比效果良好。从而肯定成績，找出經驗，把广大职工群众在过去一年中辛勤劳动，艰苦創造的成果，变成社会主义企业的宝贵财产，繼往开来，指导今后。特别是对在工作中、生产中涌现出来的先进人物，先进小组，先进事迹，先进机台，进行系統的研究与总结，树立榜样，指出方向，推动先进的更加先进，落后的赶上先进。同时对工作上存在的一些缺点和問題，也以实事求是的态度，彻底揭发，認真分析，找出原因，划清界限，使群众思想統一，步調一致，大踏步的前进。最后在通过检查，弄清情况，明确关键的基础上，根据各项计划的要求，分別制訂出单位的、小组的、个人的工作规划或“赶先”规划，通过比产量，比技术、比質量，比节约，掀起新的生产高潮，組織更大的跃进。

在这次运动中，我們除了利用职工代表大会、干部会、职工群众会，逐級进行解释动员外，还采用了大鳴大放大字报的方法，充份发动群众，造成运动声势，使广大职工掀起一个比揭发、比意見、比經驗、比办法的热潮。并在发动群众的过程中，責成各級领导干部，深入車間，深入小组，依靠骨干，誘導鳴放，对鳴放出来的問題，本着边检查，边改进，边总结，边推广的原则，及时发动群众，組織力量，迅速解决。这样不

仅大大的鼓舞了群众的情绪，推动了运动的开展，而且把运动的发展过程，变成了深入发动群众的过程，变成暴露矛盾、解决矛盾的过程和交流经验、互相学习的过程。两句以来的实践证明，这一运动的开展，不但总结了以往工作，划清了工作中的是非界线，同时也大大提高了职工的思想水平，批判了右倾保守思想，坚定了胜利信心，为组织更大的跃进，打下了良好的基础。

如布机车间个别同志，原来认为布机220转的速度，28台的看台定额，效率要达到90%以上是不可能的，可是平布四组（250台车子）220转的速度，每人看48台车，效率达到了95%，入库一等品率达到85%以上。当群众总结了四组的先进经验，车间树起了这面红旗以后，这些同志，也不得不由原来的摇头怀疑变成了点头称“是”。通过“三总”“五查”“四比”运动，也使广大职工进一步认识到1958年的工作成绩是主要的，缺点不过是汪洋大海中的一个支流，消除了提高车速运动中的埋怨情绪，坚定了完成计划的信心。如机动车间工人李志忠说：

“原来我认为高速运动把人累死，公公背着儿媳走挨压不落好，通过总结，认识到成绩还是很大的，不是白费力气，干劲也就又来了”。并粗细车间某些职工开始认为要巧干，就不用苦干了，一度产生了松劲情绪，生产效率由93%左右，下降到78%， “三总”“五查”“四比”运动以后，认清了形势，明确了任务，重新鼓起了干劲，生产效率又由原来的78%，迅速提高到94%以上。

通过这一运动，还重新整顿、估价和总结了大批的先进经验，这些先进经验，一方面充实了劳动竞赛运动的内容，同时也增强了完成国家计划的措施，对于全面贯彻“四高四省”的方针，和保证完成1959年的任务，准备了良好的技术条件。根据初步统计全厂共挖掘出各方面的先进经验两千余条，

这些经验，从总的情况来看，都是非常可贵的。如工人定员问题，以往按照各个车间的要人数字，全厂还需增添1,200多人，但据现在挖掘出来的有关改进劳动组织和改进操作的先进经验，全部推行以后，不仅不需要增添人员，而且还可以陆续抽出一部份工人，支援新厂。布机保全，按“五三”保全工作法，多年以来，小平车每组（三人）每天平两台，在大跃进中，张金保小组创造了流水作业法，合理安排劳动时间，每小组改为五人，在保证质量的条件下，每天可达到四台多，至少可以节省六分之一的劳动力。

这一运动也揭露了工作中的许多问题，如生产任务与技术落后的矛盾，机物料需要与供应不足的矛盾，生产大跃进与企业管理跟不上的矛盾。这样就使广大职工认识到了要想完成和超额完成1959年的计划任务，实现更大的跃进，就必须在“四高四省”方针的指导下，大搞群众运动，大闹技术革命，并在大搞群众运动的基础上，贯彻既抓生产又抓生活的方针，“土洋结合”的方针，大搞群众运动与加强企业管理相结合的方针。总之，是两条腿走路的方针。

现在广大职工，进一步鼓起了干劲，坚定了胜利信心，各项工作有了蓬勃地开展。如细纱车间女工认识到生产任务与技术落后的矛盾，迅速展开了“多面手”运动，与“一二五”运动（老工人每分钟接15个，新工人接12个头），大大提高了技术水平，织布车间修梭工人了解了机物料需要与供应不足的矛盾，树立自力更生的思想，围绕修梭的关键大闹技术革命，最近他们利用废料，造成了压梭尖机，打梭眼机等9种工具，不仅减轻了劳动强度，而且大大提高了工作效率。各个科室也根据群众揭发出来的问题，正在研究改进和健全企业的管理制度，使企业的各项管理制度，进一步适应生产大跃进的要求，从而促进生产更大跃进。

通过总结检查评比运动

組織新的生产高潮

唐培雄

桂林針棉織廠最近根據黨的八屆六中全會精神，開展了一個群眾性的大檢查、大總結、大評比運動。通過大檢查、大總結、大評比，全廠掀起了波瀾壯闊的生產高潮。在短短時間內，工人們創造了“斷紗停機自動控制”、試制成功“防火布”、“被單布”、“高麗巾”等十多種產品。1月份上、中旬超額完成了生產計劃。如產量完成計劃101.6%；產值完成計劃101.24%；次品率亦由去年的0.5%下降為0.4%。他們的作法主要是抓好以下幾個工作：

首先，在黨委擴大會上學習了“中共八屆六中全會公報”，統一了領導思想，分析了廠里具體條件，明確認識必須充分發動群眾，用大鳴、大放、大字報、大辯論的方法來吸取群眾意見。然後領導根據群眾鳴放意見，進行總結，並和今年的躍進規劃一起交給群眾討論，再組織鳴放。黨委在群眾鳴放的基礎上，再訂出今年規劃。總結檢查結束後，即由群眾評選標兵、掀起學先進、趕先進的生產熱潮。領導上並分工下去摸思想、發動黨、團員、先進生產者帶頭訂“59年個人躍進規劃”或個人保證。

第二，要使大檢查大總結大評比形成為群眾性運動，必須進行深入細致的思想工作。開始，有一部分職工認為總結工作是領導人員的事，與己無關；有的工人則說：工作已經做了，成績不小，事情已過去，沒啥可總結。例如，包裝工在檢查總結中認為沒啥可談，三言兩語就完了。經過黨委反復動員，用去年大躍進中生動事例進行自發，當大家知道去年僅節約的大頭針和包腰紙，就值一千多元時，都驚喜道：不知道幾張紙，幾個大頭針一年就節約這麼大一筆錢！”這樣，大家進一步認識開展大檢查大總結大評比的意義，並積極投入了運動。

第三，當群眾發動起來個個爭着總結檢查，明確肯定躍進成績以後，該廠黨委抓住當前關鍵，於1月8日就轉入“自力更生、土洋結合，增加產量、擴大品種”為中心的專題鳴放；並開展五查五找，即查技術、查團結、查協作、查思想、查領導，

找關鍵、找窍门、找土法、找潛力、找代用品，發動大家都為增加產量、擴大品種而提意見、想辦法。這次鳴放包括試制新產品、技術革新、改良工具、創造發明、以土代洋等等。在鳴放中，領導幹部和群眾自我檢查了過去認為上級不調撥機器等設備，不解決原材料的困難，是無法躍進的右傾保守思想。職工們更進一步明確奮鬥目標，提出了：

“沒有資金自己籌、沒有房屋自己蓋、沒有技術自己找、沒有機器自己造、自籌自辦、自力更生”的戰鬥口號。對設備，除已向外地調入部分設備外，該廠職工們利用廠里的舊木板、拆除不合用的輔助車間，利用這些材料自建車間，解決目前建築材料缺乏的困難。該廠老工人、技工、技術員們提出了增加十台被單布機，買不到機器，就自己設計打圖樣，繪制機器模型，自己試制新型機器。此外，並將去年自己修好的九台織布鉄木機改裝為毛巾機；利用久放不用的舊手搖織襪機織出汽灯紗罩。由於採取了這些措施後，今年毛巾產量由十四萬七千八百打提高為十九萬八千打；被單布由六千九百條提高到三萬二千四百條；工作手套三千五百打；汽灯紗罩十二萬打；同時，還要試制四十種新產品。這樣，今年產值將由去年實際完成的七十萬元躍進為一百四十九萬元，產值產量比去年翻了一番多。

第四，在總結檢查的基礎上，開展了“標兵”競賽，大力宣揚大躍進中的好人好事；鼓勵先進樹立榜樣。同時，廠里還辦了一個共產主義教育展覽會，把躍進的成就和人物用圖表、照片等實物展覽出來。通過“標兵”競賽，提高了職工的社會主義和共產主義思想覺悟，紛紛檢查批判了自己的右傾保守思想。如江榮禧認識到自己想“歇一歇”的保守思想後，感到與“標兵”比起來自己差得太遠了，並下決心趕標兵。因此，他繼續鼓足干劲於1月中旬，連續創造“斷紗停機自動控制”、“防火布”等技術革新。就這樣，全廠掀起了個個學標兵、趕標兵、超標兵的競賽熱潮，全廠百分之九十以上的職工都訂出了趕標兵的具體規劃和個人保證。

对有关紡織工业基本建設施工的几点意見

王錦堂

(一) 基本建設大跃进的一年

1958年紡織工业基本建設，完成了二百万錠以上棉紡織厂的建筑工程。这种建設規模和速度，都是空前的；这些工厂的工艺設計也都是先进的，工程結構是适当的，工程質量是良好的。我們在保定、邯鄲、洛阳、咸陽等地看到了四个大型的棉紡織厂，一走进厂房，就給人一种整齐、坚固、光洁的感觉。全部装配式的鋼筋混凝土构件，方正平整，很难找到蜂窝麻面。跨度 12^M 的鋼筋混凝土薄腹大梁，在設計驗算中，本来不能控制开裂，在很多次試制中也沒有能够控制开裂情况，但在实际制作中，这个問題已基本上得到解决，如果不用放大鏡，单凭目光即使是設計上所允許的裂紋，也很难找到。保定、邯鄲、咸陽三个工厂的情况，基本上是一致的，这說明施工水平的提高，还不是个别的。洛阳厂用的是預应力梁，那就更显得挺拔刚劲。这些都是辛勤劳动所創造的宝贵成果，值得很好的总结。

为了了解混凝土的强度，我們看了保定工地的混凝土試体試压記錄：

柱基混凝土設計要求：

170公斤/平方公分

实际最高：198.05公斤/平方公分

实际最低：182.75公斤/平方公分

实际总平均：190.40公斤/平方公分

梁、柱、薄壳屋面板混凝土設計要求：

200公斤/平方公分

实际最高：230.00公斤/平方公分

实际最低：203.00公斤/平方公分

实际总平均：216.50公斤/平方公分

厂内地面混凝土設計要求：70.00公斤/平方公分

实际最高：84.00公斤/平方公分

实际最低：71.00公斤/平方公分

实际总平均：77.50公斤/平方公分

从以上数字看来，可以說明，“外美”与“内坚”是紧密联系着的。

在洛阳市北印山麓兴建的棉紡織厂，在施工鑽探中，发现古代墓穴为数极为可观，只在主厂房范围内，就有1,542处，其中位于柱基之下必須处理的就有502处。这些地下的宅第，較深的到10公尺以外，較广的能到100平方公尺。一个較大的墓穴回填土可到1,000立方公尺。可是鑽探工人們凭着在劳动中积累来的丰富的經驗和几个重不滿五斤的“洛阳鎚”，就能在广闊的麦田里，把深埋地下的古墓描繪地面上，深浅寬窄，曲直方位都极为准确，并且还能凭此判断古墓的年代。洛阳是大孔性土壤地区，虽然工程量十分巨大，而古墓处理又适在雨季，但工地职工們有着高度的政治責任感，同时也有周密的技术措施和防雨措施，所以把古墓处理得非常坚实妥貼，結果在800根柱子中，沒有一根柱子超过允許的沉陷量。洛阳地区的經驗証明，在大孔性土地地区，进行雨季施工同样是可以保証工程質量的。

在施工方法上，也有很多革新，現列举几个主要項目如下：

(1) 混凝土压浆法在咸陽工地已試驗成功，在 $20,000M^2$ 的混凝土地面工程中，未用混凝土攪拌机，大大节约了人工，質量也

完全能满足规范要求。

(2) 洛阳工地改进了先张法预应力梁所用的拉力架，新拉力架与旧的钢材使用量差不多，但新拉力架可以随便取下，便于周转使用，所以一套新的可完成16套旧拉力架的任务，这样就大大减少了钢材，油压千斤顶等设备，为推广预应力钢筋混凝土工作提供了有利条件。

(3) 郑州、洛阳两工地，推广了翻转模板的使用范围，6公尺长的矩形梁、T形梁， $6.0^M \times 1.5^M$ 的槽型屋面板， $4^M \times 2^M$ 的薄壳板都有一部分是用翻转模板做成的，操作上虽还存在一些问题，但基本上是成功的。做成的构件，经过载重试验，一般都能符合设计要求。对缩短工期，节约模板，作用是很大的。

(4) 节点支模法，在郑州工地也有推广，对节约木材，起了很好的作用。

(5) 保定工地的混凝土构件采取的蒸气养护，一般都能做到11小时出池，大大提高了设备的使用率，进一步发挥了蒸气养护法的优越性。

(6) 钢筋混凝土三角架在脱模过程中容易开裂，这是几年来没有得到解决的问题，去年，有的工地增加吊钩，有的工地移动了吊钩位置，有的工地取消了吊钩，改用特制夹具起吊，结果都能解决脱模中的开裂问题，通过开裂验算，证明适当调整起吊时的支点，是解决这个问题的有效途径。

(7) 厦门工地采用了土方爆破法，可以大大的节约劳动力的使用，能有效地缩短工期，这个工地还使用了一种简易土壤密度、湿度测定器，这种器械适合于工地使用。

(8) 洛阳工地的古墓填土和一般柱基夯实，都采用了重锤夯实法，对保证工程质量很起作用，特别是大孔性土地区应该推广。

此外关于工地运输车辆子化、土法吊装等

方面的一些工具改良，成就也是很大的。

在全国大跃进的情况下，为了解决建筑材料供应问题，不少省市打破了陈规，按照当地的材料情况，修改了设计，并创造性地采用了代用材料，因地制宜，轻装上阵。如山西榆次、介休，江西的九江，山东的濰县等纺织厂，都把原设计的钢筋混凝土结构，改为混合结构。湖南把钢筋混凝土柱子改为砖柱子，这些厂都越过钢材、水泥供应不足的关，把厂房建设起来了，这就说明因地制宜就地取材的方针是完全正确的。

在因地制宜解决材料问题的同时，各地也迅速地开展了建筑企业的多种经营，以河南纺织工业局工程公司的一些主要情况为例：这个公司的水泥厂设备能力是月产150吨，目前日产量已到50吨，高炉已有两座投入生产，炼钢和轧钢的厂房，正在积极兴建，但轧钢设备已运到工地，炼钢转炉有的已经试产。今年钢的计划产量是70,000吨，设备能力可达100,000吨。他们利用一个半露天的修机间，制造了球磨机、碎石机、鼓风机、桥式吊车，装备了自己的水泥厂、钢材厂。修机间还制造了车床、电锤，不断地武装着自己，同时还制造了25吨大拖车、铸铁管，支援土建工程。这个公司目前还正在筹备制造石棉瓦、水泥管玻璃、陶器、搅拌机、切断机、震捣机、电焊机、马达等。自烧的耐压耐烧的砖已源源运往工地。总之，凡在供应上有困难而自己又能找到生产门路的，都在努力自己解决，充分体现了自力更生的精神。此外咸阳工地和保定工地的水泥厂设备规模也都和郑州工地差不多，而且咸阳工地的水泥用到工程上的已达700多吨。天津纺织工业局的钢铁水泥联合厂也已做出了很大的成就。

(二) 有关施工的几个问题

以上一些鼓舞人心的事实，证明1958年

我們紡織工業基本建設工作的成績是很大的，這是基本的方面。但根據對各工地情況的觀察，有以下一些問題也值得注意，現提出一些個人的意見：

(1) 修改設計必須掌握紡織工業的特點

為了節約設計力量，套用某種標準設計而又因地制宜的作出必要的修改，這是完全必要的，但修改中除了必須通過認真的驗算以外，對紡織工業的特點也必須掌握。以棉紡織廠為例，它的特点是：

①廠房面積一般都比較大，一個50,000錠全能廠的廠房建築面積就有32,000M²左右，而且廠房內部隔牆比較少，這在別的工業中是比較少有的。同時因為柱網不須過大，而又很少有附加重量加在廠房的結構上，因而廠房的梁柱屋架等構件，一般比較輕，而磚木結構更要輕，因此梁、柱、屋架各構件間的聯結就必須牢固，以增加整個廠房的剛度和穩定性，加強它對意外發生的一些震撼力的抵禦性能。

②棉紡織廠對廠房內的溫濕度經常都有一定的要求，這是生產上和勞動條件上所必需的，所以對廠房的特別是屋蓋部分的隔熱性能要求比較高，而廠內的濕度尤其是布廠經常是相當高的，因此第一，要注意木屋蓋內部防氣層的做法，一定要嚴密，不能讓廠內的濕空氣穿過防氣層浸入保溫層，這樣一方面會減低了屋蓋的隔熱性能，同時也會使保溫材料和木構件容易腐朽。如在冬季保溫性能不夠時，屋頂會發生凝水現象，特別對布廠這樣就會影響產品質量。第二，除了防氣層應嚴密之外，對一些不露明的木構件還應該進行有效的防腐處理，以延長使用年限。

(2) 施工管理制度要有破有立

①必須做好施工準備工作：在一般工程

上，必須有施工規劃；在較大的工程上，必須有施工組織設計，其中應包括施工總平面圖、施工方法和技术措施，並着重解決現場施工條件、施工程序問題。為使材料機器有計劃地存放和安裝，要妥善地安排交通道路和消防設施。至於具體內容的繁簡深淺，要按實際條件來決定，但一般應本以精簡適時為主，不要因勉強求全，耽誤時間，反而不能解決實際問題。編完之後，必須經過群眾討論，以求切合實際。

②要堅持技術人員和工人熟悉圖紙，會審圖紙，了解設計的意圖，以便提高施工的效果。去年有的工地結合兩參一改的精神，把部分圖紙下放到工人小組，試行之後，效果很好，這個經驗各工地也可研究試行。設計部門應當把設計中重要部位計算根據的資料，向施工部門交底，使他們心中有數。

③對於影響工程結構的重要設計部分，工地最好不要輕易修改，必要的修改也要取得設計部門的同意。至於材料的換用，有時候是不可避免的，但必須經過切實驗算，代用料必須是質量符合設計要求的，不要在這方面減低原設計的安全係數。對於設計圖紙的部分改變，是常有的，有些改變還是為了校正設計的錯誤和不合理的地方所必需的，但是，凡屬影響到結構的重要部分的，就不能隨便修改，設計部門不同意，就不應修改。

④恢復和建立保證工程質量的各種制度：有些工地在這方面做的比較好，他們通過大鳴大放大字報大辯論的方式，把保證工程質量的一些重要的制度進行了研究討論，修改了其中的不合理的部分，及時地把重要的保證工程的制度恢復和建立起來。

⑤群眾性的自己檢查和相互檢查，還必須同專業檢查機構的檢查結合起來。應該說，群眾中的自己檢查和相互檢查是主要的和基本的，不能取消，而且應當繼續發

展，但是，不能因为有了群众的检查，就取消了专业检查机构的检查。这两方面应当结合起来，专业检查机构在工作中，应当充分地运用群众路线的工作方法。

⑥凡是已经取消了工程验收制度的地方，应当把它恢复起来，因为这种制度是一种检查工程质量的有效的制度，应当把这种制度中的有用部分恢复起来和保存下去。

⑦加强职工的技术教育，这是提高职工技术水平保证工程质量的最根本的办法。有些工地在这方面也创造了一些经验，他们除了上课讲解和观摩实习以外，还编制了分专业的袖珍操作规程的小册子，便于工人参考，随身携带，随时翻阅，工人都很欢迎。此外在技术教育中还应加强多面手的培养，为实行混合工作队创造条件。

⑧在建筑企业中，以快速施工为纲是完全正确的，快速施工是一种新的施工方法，它的主要内容是：

I、缩短战线，集中优势兵力，打歼灭战；反对分兵把口，分散使用兵力，打消耗战，对于建设的工程，要完成一批，再来一批，建成一个，再来一个；

II、在一个厂房或建筑物上，把过去分工很细的专业工作队，如木工专业队，抹灰工专业队等等，改为混合工作队，实行多面手。并且在一个工程上实行分层交叉平行流水作业的方法；

III、使用预制构件和装配工作的比重大大增加；

IV、施工工地实行集中领导，各个工种、甲乙方、党政工团都由工地的党委或者建设委员会统一领导；

工作实践证明，实行以上这些办法，可以缩短工期，这是多快好省的施工方法，我

们应该有效地加以运用。

(3) 把好建筑材料试验这一关

①水泥、钢筋、电焊条、沙、石、砖、瓦等建筑材料，必须是合格的才能使用。

②混凝土的配合比，施工前要经过试配、试压，有了把握才能采用。在施工过程中，要按照规范规定，留取试体试压。

③冷加工或焊接的钢筋，在使用前必须经过试验，施工中不断的抽查。

④新材料、土材料和合格的各种代用材料，应该使用，但必须经过多次的试验鉴定。

以上几方面的工作，要求工地必须有必要的试验机构和必要的试验设备，使所有的主要材料和半成品，都通过试验这一关，才能从根本上保证工程质量。因此，建议在这方面已有相当基础的工地，应从提高业务水平、健全试验制度着手，改进这方面的工作。在基础较差工地，则应从建立机构，置办设备，培养人才，建立制度等四方面着手，在一时还不可能自己解决问题时，可找好协作单位，采取委托代办的方法，解决问题，但决不可放松这方面的工作。

(4) 要关心人，加强安全作业工作

①贯彻执行国家颁发的建筑安装工程安全规程，固定适当的专业人员作安全技术工作。

②健全群众安全网，新工人进场必须进行必要的安全教育，必要的防护设施必须解决。

③注意工人的健康，适当的控制超时的作业时间。

建設棉紡織廠的一些經驗

邯鄲市紡織管理局

邯鄲市紡管局所屬各棉紡織廠除一廠是老廠外，其餘都是正在建設或剛剛建設起來的。這些廠建成投入生產後，就使河北省繼石家莊市之後，又出現了第三個棉紡織基地。

幾年來，我們一直都把主要精力放在新廠的建設工作上（包括新廠籌建和剛開工後的建設工作），從中摸索到了一些經驗和教訓。

（一）土建工作方面

（1）充分掌握地質水文資料和交通運輸等條件，合理選擇廠址，是建設新廠首先要解決的問題。我們對此有過教訓，二、三、四、五廠廠址的確定，在水文資料方面僅以一廠的資料為依據，結果建廠後水源不足，打井困難並帶有很大盲目性，不僅造成一定的浪費，同時還嚴重地影響了生產用水。

（2）重視和抓緊設計資料和圖紙的審核工作，對減少施工浪費，創造好的生產條件，關係極大。從我們對二、三、四、五廠的設計的審核中就發現了不少問題。如原設計的污水工程採用機械處理，全部投資達400多萬，用电量相當於一個5萬紗錠1000台布機的紡織廠的全部用电，經過事後進一步研究，改用沉淀處理及改變位置減少管道，使投資降為35萬元。也有由於事先對設計圖紙

的審核工作做的較差，造成不少浪費的。如二、四廠由於圖紙隨到隨用，沒有組織設計、施工及使用單位對土建、机电、紡織機械安裝等方面有關圖紙的統一會審工作，因而在施工中碰到了許多不一致的地方。如清花輪棉管與空調回風管相碰，第二道清花輪棉管的位置，恰在土建圖的牛腿上，機械安裝圖的并條機車腳在梳棉機的溝道里，搖紗機座比機器短370公分等等，造成了返工、停工，不僅浪費了人力、物力，而且影響了工程進度。三廠則接受了二、四廠的教訓，注意了施工前的會審工作，在圖紙上做了不少的統一修改工作，大大減少施工中的困難和返工現象。

（3）土建施工中，甲乙雙方即施工和使用單位往往會發生矛盾，如施工單位很容易發生忽視質量片面節約的現象，而建設單位則很容易求好求全，而忽視施工單位的合理建議。因此我們認為，在認真審核基礎上，實行大包的形式是適當的。當然大包中甲方亦應注意施工單位質量的檢查，和乙方一起，共同防止和隨時糾正某些偷工減料不顧質量的問題發生。

（4）在基建中注意盡量利用原有設施及合理安排工程進度，減少臨時設施，這也是貫徹多快好省方針的重要措施。此外，有的臨時設施可與正式工程結合起來加以利用。如二廠安裝開箱時利用已建的更衣室，

少搭了四个大席棚，施工用的食堂后来就作了三厂正式食堂等，这样就能给国家节约不少投资。

（二）物资的采购和供应工作方面

合理组织供应工作，是建设新厂中突出的问题。我们的主要做法是：

（1）筹建开始，首先明确甲乙双方材料供应分工范围，确定设备安装材料由甲方负责，施工材料由乙方负责的原则，基本上消灭了无人负责及互相推诿的现象。

（2）指定专人长期与设计部门及有关单位及时联系，这样不仅解决了供应计划赶不上订货要求的时间矛盾，同时也解决了漏订和错订的问题。二、四厂的主要设备及材料，基本上是依靠设计部门联系后订购的。对某些工程，由于设计较迟，订货较紧，则采取了边设计边订货的办法，如二厂的开关柜及总输电线路等，设计刚定，订货亦已结束。

（3）加强对国家统配及部、局分管的物资的订货工作，想尽一切办法密切与有关部门联系，不错过订货机会。但材料设备的规格数量必须搞清，否则改变较为困难。

在物资采购供应工作上，亦存在不少缺点，如在材料设备催货工作中与各有关部门联系还不够密切，因此有时松时紧和缺乏重点的现象。另外材料供应人员变动较多，也对采购及催货工作有些影响。

（三）培训工作方面

一般在组织安装的同时，就需要组织培训工作，边安装，边培训，边试车。如果在外单位培训，则培训的时间可不受安装条件的限制，适当提早一些。

（1）培训的一般规律，有四个阶段：

①机下学习阶段，是基本动作学习时期，根据各工种操作的难易确定时间；②空车学习

阶段，主要是给正式上车打好基础，缩短上车后的培训时间。布机当车工学习空车运转、校梭更为重要；③正式上车阶段，开始可集中在少数机台进行实际操作，同时采取小卷装车，增加操作接头调换次数，增加学习次数；④扩台扩锭阶段，这是关系培训速度最大的时期，必须加强领导，适时扩台，使技术水平迅速提高。

（2）加速培训的几个主要方法是：

①贯彻以实际为主，理论为辅的教育原则，是快速培训的最基本的经验。在扩台阶段，工人已掌握了一定实际操作技术，再加以明确操作的作用和重要性，在工人的吸收能力上比刚开始一无所知时要强得多；②辅导员对学员实行四包（包技术、包思想、包生活、包安全），使辅导员与学员之间的关系更加密切，辅导员的责任心更加加强。

③加强政治思想工作：一开始即在培训的新工人中建立党工团组织，并加强其工作，这样不但培养了技术，也教育和提高了新工人的觉悟和组织程度。④及时的检查评比，开展学习竞赛，亦是不断鼓舞学员互相学习共同提高的有效形式。⑤到本厂培训还是到外厂培训，要看具体情况，一般来说本厂培训好处多、进步快、操作法统一、费用省，但对一些在试车时期工作量小或人员多、机台少的，亦需适当结合一些外厂培训，但亦必须亲自辅导，不能单独依靠老厂。

（四）安装工作方面

（1）提高安装质量，直接关系到生产是否能稳定，产品质量能否优良，因此是安装工作的中心环节：①根据技术水平及设备工具条件，正确制订质量标准，是提高安装质量、贯彻多快好省的关键之一，标准过低影响质量，标准过高耗工多、费用大。大型厂设备多，采用试装方式是具体确定标准的好办法。②统一认识，明确提高质量的几个

原則：甲、如何使機器規格化；乙、從機器本身的任務及工藝要求上抓標準（如清梳要求落棉方面安裝規格，並粗細抓影響條干牽伸部分）；丙、從延長機械壽命來考慮，對其他可以服從於進度；③積極提高安裝技術水平及在安裝中進行技術革命，以提高安裝質量。如二廠部分標準的提高，是在四廠安裝後技術提高的結果，而並非是原來標準的落后，掌握這一點，才能真正從加強安裝的主觀能動性上進行工作。

（2）關於安裝隊伍的形式及領導問題：通過三個廠兩種安裝形式的實踐體會，由保全工安裝，優點是減少“扯皮”，好領導掌握，但在技術上不比專業隊優越，同時生產廠的工具及正常的保全保養定員數亦不能滿足安裝工作的需要，特別是一些專用工具及高級技工不相適應。因此根據多、快、好、省及今後紡織廠建設遍地開花的方針，組織有一定數量高級技工及少量專業幹部，並配有一定數量專用工具的精干安裝隊伍，由地區工業部門掌握調度，在安裝期間由籌建廠直接領導，配上廠的保全力量，來進行安裝，是較好的形式。特別對保全人員少、工具不足的中小型廠則更為需要。在安裝結束後，籌建廠可將部分低級工與安裝隊替換，留下少量高級工充實保全作為骨干，解決籌建廠的高級工的來源問題，這樣不但把安裝隊當作推動好安裝力量，而且使之成為培養技術工人的學校。

（3）關於安裝的方式：四、二廠分別用了大流水作業和小包台二種。通過實際執行，各有優缺點。小包台較適合於由本廠保全工安裝的形式，適合於工期較長、各種工具較充裕、以及機台少，機種多的情況。大流水作業較適合於有專一安裝隊的条件，工期要求短，機種少而機台多的情況。綜合以上各個特點，安裝方式可吸取以上二種方式的優點，實行分區分組與組內內部流水相結

合的方式來進行。

安裝的方式與勞動組織有密切的關係，必須根據具體勞動條件（技術水平情況）來靈活採用。

（五）試車工作方面

試車階段是各項籌建工作綜合考核的階段，同時又是給正式生產創造準備條件的階段。因此必須針對暴露出來的問題，組織力量及時補修，並積極為正式生產做好準備：

（1）根據試車反映的生產和質量情況，全面調整工藝設計（包括牽伸分配、隔距及機台落棉部分的安裝規格的調整）。四廠通過少量試車邊試邊改，使產品質量提高有很大幫助，在試車期間，該廠紡的两个支數在全省評比質量時一個第一，一個第二，突出的是條干均勻，主要與機械狀態正常、工藝設計合理有關。

（2）根據生產的需要，有計劃有步驟的貫徹有關各項管理制度。如盤存制度，統計記錄制度，一直到交接班制度等等。

（3）繼續大力提高新工人的操作水平。在試車階段，工人培訓時間尚短，技術水平低，領導的力量應該放在大搞操作技術的工作上，為正式生產打下較好基礎。

至於少量試車是否作為一個必須階段，主要根據當時條件來確定，如果培訓條件較好，試車進度要快，就不必再另設一個少量試車階段。

新建廠的特點是：各項設備都很好，但新工人技術操作水平低，管理制度不健全。各方面的工作還相當混亂。領導思想必須適合這些特點。面對這樣情況，既要採取積極態度，又要實事求是細致踏實的進行艱苦的工作，這就是必須加強各項基本性的工作，（包括技術管理和政治思想工作）否則就會“欲速而不達”。

上海国棉一厂的改造规划

上海国棉一厂副总工程师 庄心光

我們国棉一厂的机器厂房都已经三十余年的历史，虽然解放几年来经过整顿、改进，产品产量和质量都有了很多提高，成本逐年降低，但是从今后的发展来看，是远不能与跃进形势的要求相适应的。因此我们认为在发动群众大闹技术革命，开展科学研究工作的同时，将这些工作中的成就，广泛加以推广采用，对老厂进行彻底改造，充分挖掘并提高老厂的生产能力，提高劳动生产率，生产更高级优美的产品，最大限度地满足人民日益增长的需要，并使我厂在技术上成为最先进的工厂之一，在产品质量及品种上也成为第一流的工厂，为祖国在国际上争取更大的荣誉。

根据这样的任务要求，我厂在局的指示下，党委亲自领导，全厂动员，广泛发动群众进行讨论，提出了我厂老厂改造规划如下：

改造的原则是：

1. 充分利用原有设备，以改造为主。
2. 自力更生争取外援。
3. 生产改造二推动。
4. 以最高技术改造老厂。
5. 土洋并举大小结合。
6. 全厂改造以北纺为重点。

改造的具体内容是：

· 纺部采用简化式单程清棉机（附自动落卷），四倍高产量梳棉机，添置精梳机四套，高速并条机（附纱圈装置），废除粗纱机，采用200倍超大牵伸细纱机，逐步推广

离心式锭子，采用槽筒筒子车，全面推广打洁器，扩充捻纱设备。

· 织部推广喷气式无梭织机、300转/分

高速织机各200台以上；生产二种新的高级品种；准备间采用高速槽筒和高速整经机，采用快干染料；其他如空调和传动设备，也作相应的改造。

改造后要求达到的效果是：估计增产30~50%；产值增加65%，利润增加100%，成本降低7%，其中工缴降低50%，劳动人员节约100人（包括增加二万锭和捻纱车间，浆纱间需要添补的人数），全部投资估计300万元三个月全部收回。此外可多出各式开清棉机30台，梳棉机55台，粗纱机77台。

考虑到目前改造速度要快，而材料施工力量有困难的情况，因此我们采取的主要做法是：

1. 在党的统一领导下，充分依靠群众，要把群众发动透，如果不把全厂5,000个职工发动起来，上面这些任务是很难完成的。我们匡了一下，整个工程中生铁就要278吨，水泥要178吨，没有这些物资就无法动手，许多技术上的关键尚待突破定型，这些工作不是几个人所能解决的。

因此，我们必须自方案制订开始，到实现方案，必须紧紧地依靠群众，经党委会讨论决定要把老厂改造作为群众运动来搞，作为共产主义教育的主要内容，发动全厂职工来讨论方案。主要讨论①要不要改，②如何

改，③怎样改。

经过争论，大家一致认为改造老厂既要
从当前出发，又要全面考虑，要看得远一
些，应当大量采用新技术，认为只要方向对
头，就应该列入计划，列入了计划，群众对
目标明确，就可大闹技术革命。老厂改造的
远景，就是发动群众，大闹技术革命最好的
动力。大家认为要把实现方案作为一颗卫星
来放，全厂开展放卫星运动，把老厂改造作
为全厂开展技术革命的主要内容，大闹技术
革命，把老厂改造中的项目作为向五一、
国庆等节日的献礼项目，围绕这些目标组织
力量，全力以赴，各级党团组织发动党团员
保证完成。

2. 抓总结经验，及时总结经验办法就会
出来。譬如说我们过去搞炼钢车间无梭织机
时，都有一条经验，及时抓关键，开“诸葛亮
会”研究下一步的作战步骤，每一阶段
目标明确关键就容易突破。在推广阶段，各
专业小组必须每晚定时碰头，及时研究物资
供应和施工中发生的新问题，一起研究突破
方法，必要时重新组织力量，攻克关键，特
别是领导方法，工作方法和先进思想等等，
我们要及时和认真地加以总结和推广。

3. 领导掌握问题，为了加强领导在党委
的统一领导下成立厂一级的老厂改造办公
室，具体领导全厂改造工作，各车间成立小
组具体领导本车间的老厂改造工作，各工序

根据改造项目成立“三结合”的小组，小组
任务是研究制订改造内容和进度，突破技术
关键，提出定型意见，组织施工，保证按时
完成。

整个老厂改造量大、项目多，因此要
分别主次、轻重、成熟与不成熟，全面安排，
分期进行，在一定时期组织力量，突破一
点，防止力量分散。整个工程大体分三期进
行：

第一期：在1959年元旦左右完工；这一
期工程主要解决：①1959年增产后的前后供
应平衡；②空出安装精梳机四套的地位；③
在第一期工程间要做好某些工程大量推广前
的准备和试验定型工作如简化式开清棉机，
高速纱团并条机，200倍超大牵伸，快干浆，
无梭织机，300转高速织机，试织二、三个
新的高级布。

第二期：在1959年五一劳动节前完工，
这期工程要求基本完成北纺北织的改造工
程。

第三期：在1959年国庆节前完成全部老
厂改造工作。

我们一定在今年国庆前做出成绩来，初
步确定纺部第一套自清棉~供纱的改造任
务，织部完成300R/m高速布机正常运转，喷
气式无梭织机十台正常运转，要在今年“五
一”劳动节前，完成重点车间的老厂改造工
作，今年内完成全厂的改造工作。

跃进中的陕西省纺织工业建设

陕西省纺织工业局基建处

陕西纺织工业的基本建设和其他各项建设事业一样，在1958年有巨大的跃进：完成的工作量几乎等于我局第一个五年计划总计的40%。

在1958年，我们除了发展棉纺织厂外，还建设了陕西纺织工业中的缺门——精毛纺织、棉丝、针织、纺织器材等厂。使人更加兴奋的是：一座年产20万纱锭、6千台布机全套设备的纺织机械制造厂，已在1958年第四季度动工兴建，这是全西北纺织工业发展的动力。我国设备最新、生产能力最大的西北第一印染厂已基本建成，产品已与群众见面。

在1958年，我省不但建有大型的棉纺织厂，还在专、县建设了小型棉纺织厂；为了加速纺织工业的建设，不但利用国家投资建厂，还利用约占全部投资11%的专县集资及各生产厂自筹资金进行建厂。在材料供应紧张的情况下，我们发动了群众大办卫星

工厂。尤其是在建筑材料方面，缺水就造水泥；缺耐火材料就造耐火材料，因而基本上保证了施工的顺利进行。此外，我们还建有钢铁厂及成套的炼钢设备。

1958年材料、设备、劳动力各方面都很紧张。在这些方面除了请求上级领导机关及时予以解决和支持外，我们还采取了各种措施：

在材料方面，首先根据保证重点项目及主要工程的原则，和先生产后生活的精神，对所有项目进行排队，根据工程项目分别轻重缓急集中使用，从而保证了七厂、针织厂、黄河棉织厂及麻脱胶厂等厂房基本完成；机械厂的金工、铸工等车间及时开工。此外，我们还厉行节约材料，修改设计，以减轻钢材、水泥的压力。机械厂的部分辅助厂房就由原来的钢筋混凝土结构改变为砖木结构，仓库、宿舍、食堂的水泥地坪改为砖铺地坪。

不但如此，我们还在大力开源争取自给。毛纺厂、机械厂开始上马时，我们就感到只靠国家调拨，不能满足高速度发展的需要，就着手筹建水泥厂、炼铁厂。我局所属单位建设的经常生产的小型工厂就有60多座，其中有水泥制造厂、砖瓦厂、耐火材料厂、木材加工场、钢铁厂等。仅我局建筑工程公司1958年生产的水泥，就解决了砂浆和部分地坪混凝土等工程的需要。为发展纺织机械制造，在国家尚未有拨给车床时，我们就组织各厂修理车间用蚂蚁啃骨头的办法制造车床，装配武装自己。仅在三、四个月

时间，就制造出车床100多台，其中有的已达到国内先进水平。在全党全民办工业的号召下，各县市领导上对建厂也很重视，群众普遍支持，象大荔县棉纺织厂木材不足，县委就抽调了各机关干部进行收购，还有不少群众自愿捐献。

在施工方面，为了集中使用材料，使建筑物早日投入生产和使用，我们将过去遍地开花的大流水施工法集中为分片分块和一个项目的快速施工法，西北第一印染厂的300平方公尺修机间和国棉七厂的800平方公尺厂区食堂，都在30小时左右建成移交使用。

1958年劳动力特别紧张，我们采取了甲乙双方联合起来的方法。除筹建处职工经常参加义务劳动外，部分新工还借给工程公司作较长时间的劳动。据不完全统计，仅机械厂、七厂、毛纺厂等工地，筹建处职工参加劳动的时间即达八万多工日，平均每天约有300人在工地劳动，工程紧张时期最高曾达到1,000人以上。这样不但解决了所需要的劳动力，还密切了甲乙双方的关系。

1958年已过去了，更宏伟的1959年任务在等待着我們。根据初步规划，陕西省1959年的纺织工业基本建设任务将比1958年增长一倍以上，建设单位有四十多个，分布在三十多个县市，其特点是项目多，范围小，分布广。任务是艰巨的，但是有党的正确领导，各县市的重视，以及群众的支持，我们有信心完成这个任务。

对設計小型棉紡織厂的几点体会

紡織工业部基本建設設計院

山东省現場設計小組

我們到山东进行現場設計之初(1958年12月上旬),曾到高唐县3000錠全能厂进行参观和学习,通过这次参观和学习,同志們都認為对更好地土洋結合,因陋就簡,因地制宜进行設計工作,有很大的帮助。下面是我們的一些体会:

建設經過

高唐县棉紡織厂的建設过程,充分地表现了人民公社的特点和优越性。該县配合輕工业部試点,仅20天的工夫,就建成一座3000錠全能厂,投入生产,成績是肯定的。但在建厂过程中不是沒有困难的:高唐的試点工业較多,而紡織厂开工較晚,当时建筑材料比較紧张,施工力量比較少,运输工具缺乏,三千錠的机器设备,均由外地調来,到达高唐县既要經铁路运输,又要經公路运输,建成时间又較紧迫,但这些問題,都在人民公社統一领导、統一調度下,充分发动群众,順利地解决了。別的企业不用的材料,居民自有的材料,都自觉地支援了紡織厂的建設;广大农民都参加运输建筑材料,三千錠全能厂的全部机械,由公社集中了全社的各种运输工具,用一天的工夫,从距厂址有80华里的禹城車站运至現場。基建工人和生产工人有很多在建厂以前是农民。

建厂的成功經驗

(1)高唐县紡織厂采取了边施工、边安装、边生产的措施,完成了建厂的任务,仅用20天的工夫,就紡出紗,織出布了。

(2)为順利展开安装工作,在厂房未結頂以前,在車間外先試装,一方面检查机件,同时培养技术力量,加速了正式安装工作的进行。

(3)在建厂以前充分准备技术管理、安装力量和安装工具,有利于建厂速度快。

(4)厂房进深仍采用13公尺,而清花間由12.40公尺的面寬改为15.30公尺面寬,这样有利于回花处理、備棉。

(5)漿紗間排列于搖紗与絡整車間中間,比搖紗、絡整同排于一車間,再排漿紗間,在工序上

較順,免去迂回路綫。

(6)13公尺进深的車間,一般的車間采光均可足用;当参观时,細紗机未全部装完,临窗的机台工作面光綫充足,中間机台工作面光綫好坏,尙不能判断。

(7)北面墙改为87公分厚,增强冬季保温,較为妥善。

(8)采用了自己装配的木电板;由于缺乏瓷瓶,将高压电綫卡在支撑板上,解决了供电問題。

存在缺点和应注意事項

(1)粗紗机长11,200公厘,在13公尺进深的車間,只能与窗平行排列,形成梳并粗机器排列不够整齐。

(2)布机排列,車弄較寬,对建筑面积利用不經濟。

(3)整理間只3.1面寬的一間(3.1×13.0÷40M),面积較小,使用上不便。

(4)机台配备上不够均衡:

①立式开棉机已可处理废棉,不需再用彈花机;

②清花机后宜加装一台棉箱,以求棉卷均匀及操作方便;

③梳棉机配14台較多了。

(5)屋頂未加保温层,室内无采暖设备,冬季車間温度可能較低,易使工人手指皮肤发生裂紋,对紗支接头操作甚为困难。我們認為紡織厂保温問題不应忽略。

(6)高唐县当地缺少砂子,所用砌墙胶結料为白灰黃土漿,在技术上不熟練的情况下,砌墙易发生傾斜倒塌;如使用泥灰漿,在外墙尤应以水泥砂漿勾縫,免使外部水份侵入墙內,漿料发生軟塑,引起砌体发生意外事故。最好在荷重砌体尽量避免采用白灰黃泥漿。

(7)采光窗設于南北两面墙上,当眩光进入車間,即刺人目力,应根据不同的車間加以遮光,如在南面窗采用磨砂玻璃或涂白粉等。

(8)木架屋所用材料掌握不严,有虫蛀的,

带树皮的，过于弯曲的，都用上了。同时结点接头施工不够精致，个别吃拉力杆件还有裂纹，结点接头处放置垫条，形成拉杆穿钉孔与杆件端距很小，这些情况均对房架强度不利，应注意考察房架情况，如发现不良情况，应即时补正。

(9) 屋顶陶瓦挂的不够整齐，易产生漏雨。

(10) 细纱织布机器基础，原设计用打木桩，在木桩上摆置机器，开车后发生动摇，后来重打地桩。因此我们认为对机器基础，还应注意。对填土夯实，也是不能忽略的。

(11) 墙基埋置深度到灰土面只有50公分，从冰冻线衡量不算安全。而处于原为棉花地松软土质情况下，恐雨季渗水，地基发生变形，除已加散水工程外，还应注意地面排水工程。

(12) 变电所的高压线只经过隔开关及油开关（无继电保护）到变压器，为确保安全，应装避雷器。

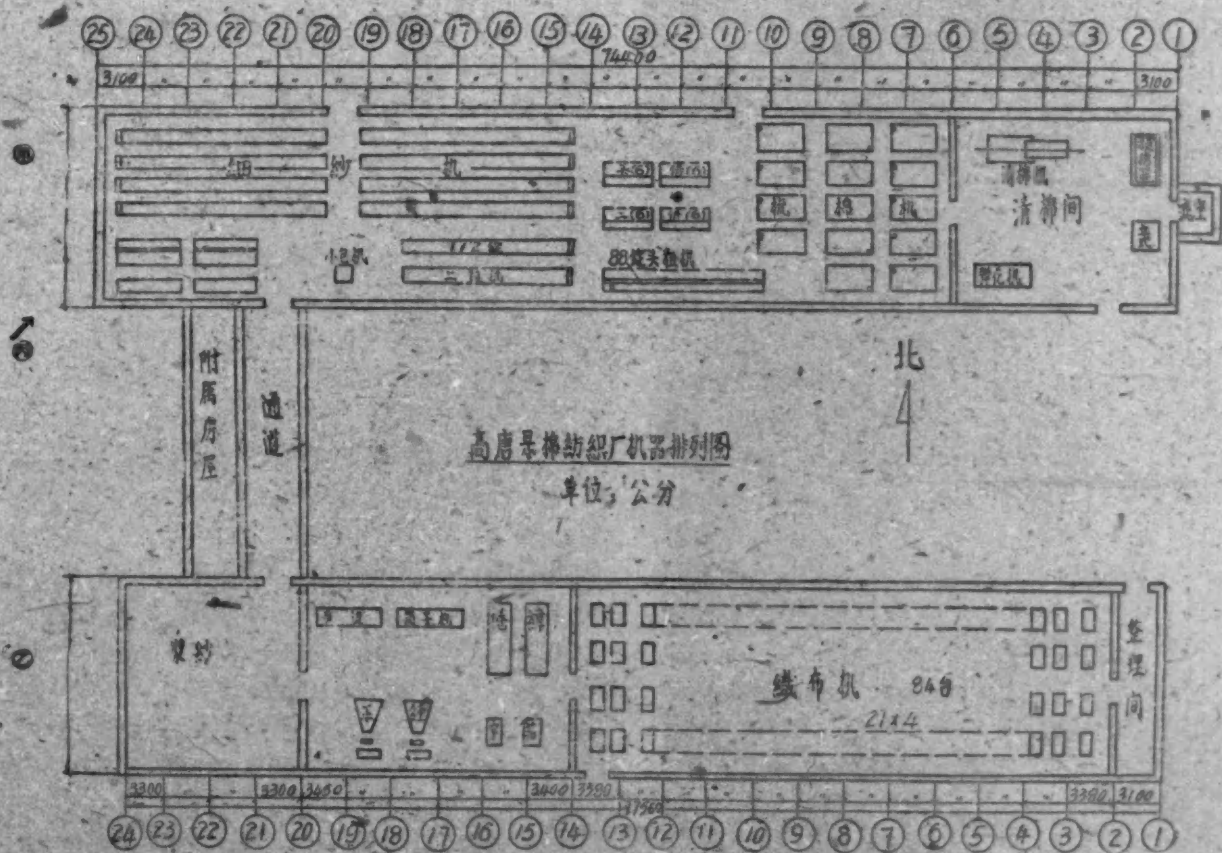
尚待研究的问题

(1) 喷雾器原设计系固定在墙面的本生喷雾器，在13公尺进深的车间，中部温湿度不易达到均匀，宜改摇头喷雾器，交错均匀吊挂于房架上较好（拟在新设计中照此安装）。

(2) 小型厂设计虽然注意保温问题，但标准终究是较低，根据高唐厂同志的反映，即使处于较南的江苏嘉定地区，车间内冬季无采暖设备，工人手指皮肤也易发生裂纹，不易作纱支接头工作。高唐厂最近反映：室内无取暖设备，已影响操作、开车。鉴于这种情况，小厂的冬季采暖问题，还须解决，但为既达到采暖，又要安全生产（防火），我们考虑了在车间外单独建暖房，装设爐子及回轉管道，烧至定温用风扇送至车间，并采取回风。已有设计，高唐厂准备施工安装。这种暖房的构造，不同于车间内装火爐易引起火灾，也不同于沿墙安装烘管或壁爐易引起墙壁变形，我们认为它有一定的优点。设计计算供应取暖范围为800M²，每小时耗煤50公斤，但使用效果如何，有待实践考验。

(3) 关于浆纱用的烘房，采取地下室，单面斜屋顶，是具有节约建筑材料、施工快、散失热量小等优点。而地下室湿度大，通风不能畅通对流，不利于干燥，因而可能增长烘干时间，多耗燃料。这种建筑物的形式是否适宜于烘房，值得进一步根据生产实践分析研究。

(4) 电容器分散安装在各动力配电箱附近，这样可以降低变压器及干线的电流，线路截面也可减小；但这种安装方式系将有油的器材设备装置于车间内，易引火，通常为棉纺织厂所避免。



注：上图①、②处为13000公分；③图中小包机的左边系40锭摇纱机。

合理地使用毛紡原料資源

合理使用原料，对任何工业來說，都具有重大的意义；因为原料是超額完成生产计划的基本条件之一。以毛紡工业來說，原料价值要占产品成本的70~90%，是最主要的項目，所以節約和合理使用原料，在毛紡工业中具有头等重大的意义。毛紡織品品种繁多，用途各异，紡制程序亦有区别，因此在选择原料时，必須根据各品种的要求及采用何种毛紗出发，結合到使用机器的性能。由于目前毛紡厂所用的原料，还是大部份依靠进口外毛，因而，如何合理使用国毛，如何扩大利用各种纖維进行混紡，及如何節約原料，紡制出更多更好的产品，是毛紡織工业普遍值得注意的問題。

(一) 对于国毛的拣毛方面

我們看到一些地区的毛紡織厂，对使用国毛的数量是比較多的，一般均用于粗紡者占多数。但各厂对于使用国毛方面，都还存在着一定的問題，特別表现在对拣毛的不重視。一般厂均只按羊毛細度进行分級，而不注意羊毛的长度。有些厂不用拣毛台，而在地上进行扯松分級。有个別厂甚至只将整张套毛扯碎及抖土。这样非但对成品質量沒有保証，而在紡制过程中，也产生了极大的困难。具体表现在梳毛机的落毛多，毛粒多，条干不均匀，細紗断头率多，坯布質量差，成品質量不一致。拣毛工作是羊毛投入加工的第一步，也是最重要的一个工程。拣毛的目的，是使羊毛通过分級，以适应于各种品种不同的要求，适应于各种机器不同的性能，使之順利紡制。有些織物需要較粗較长的羊毛紡制；有些織物需要較細較短的羊毛紡制；有些織物需要較細較长的羊毛紡制。对机器的性能而言，某些机器只适宜于紡制短毛，某些机器适宜于紡制长毛，如长短羊毛混在一起使用，对机器的隔距就难于調

节，这样将产生对某些纖維起梳理及牵伸作用，而对另一些纖維就作用很小，甚至不起作用，这样种种毛病就随之而来，結果是机器效能得不到發揮，发生落毛多、毛粒多、質量差、断头多等現象，損失是难以估計的。因此，为了要达到成品質量的一致，保証紡制过程的順利进行，必須首先重視拣毛工作。棉紡厂对于纖維的粗細长短，經常都很重視的，并且控制很严格，毛紡織品的价值高，要求亦高，更应予以重視。为了克服目前断头率的波动情况，减少損耗，提高产量，稳定質量，使用原料必須合理，因此，建議拣毛应逐步做到下列几点：

(1) 設備方面：要有适当的拣毛工場，工作地点需要有合适的照度，应以采用天然光綫为主。如无此条件，可安装日光灯。拣毛时要备有符合要求的拣毛台，台的面积要能鋪上整张套毛桌面，最好装二层鉛絲网，上层网网孔較大，下层較小，这样，可以使碎毛块落在下层网上，减少分級时混入套毛中的低級毛含量，可以更好地利用原料，在拣較粗或沙土比較多的羊毛时，应安装吸尘設備，借以改善卫生条件。

(2) 分級标准：拣毛須由原毛开始，如羊毛內事先肯定有病菌存在时，可以消毒后再拣。拣毛必須根据羊毛的細度、长度进行分級，細度可按支数分級，如70支、64支、60支、56支、52支、48支、40支及40支以下等，长度可規定60公厘以下的，60~90公厘之間的，90公厘以上的几个等級。对于20公厘以下的毛，最好也要挑出，作为別用。其他如强度不足的毛，色毛及含杂率多的毛，必須分开，以便另行处理。

(3) 拣毛准备工作：原毛进厂时，如系紧包，于拣毛前12小时，須預先松包，在冬季或比較寒冷的地区，拣毛前需經過予热处理。因为在低温下，毛的汗脂要凝固，因

此套毛难于展开和分級，此外拣毛工的手指經常接触冷毛时，容易引起职业病（风湿症）。予热处理后，可使羊毛汗脂松软，展开套毛，便于分級。予热可在隔热烘房中进行，烘房容积約可供一昼夜分級之需。烘房温度保持在 $50\sim 70^{\circ}\text{C}$ 左右，为了縮短加热时间，可以采用高频电流加热，时间只需数分鐘。加热后毛包保持 $2\sim 3$ 小时。这样毛包內温度可达到平衡。予热非但可以促进分毛工作，且有利于洗毛时能使羊毛汗脂及污垢充分的分解出来，提高洗毛的質量。

（4）操作方法：毛包送至拣毛台时，必須立放。一般可放在拣毛工的右边。拣毛工的工作服要用密实的布縫制，操作时拣毛工的头发必須用头巾包好，或戴上工作帽，工作服的袖口必須牢牢扣住，工作服上要有两个口袋，以便收集落入毛中的繩头及其他杂质之用。拣毛时先将放在右边的毛包繩切斷，撕开縫綫，放在口袋里，然后把包盖启开，把套毛放在拣毛台上，很快的摊开及抖动，以便把混入毛中的杂质或脏污的小毛块落下，然后根据羊的部位进行分級。为了减少每个拣毛工的拣毛等級数量，可采取小組逐級分級法。在此种情况下，套毛分二次分級。先按照毛的状态分級后，再按毛的长度和細度分級。

（5）劳动組織：拣毛的工作极为繁重，須极其仔細。負責拣毛工作的干部，必須达到拣毛工作的質量不变。在拣同类套毛时，务使每一拣毛台都能送出同質的羊毛。要达到这样的目的，拣毛工可分成几个小組，每組約10人，各組要有一个熟悉羊毛性質的人作为經常指导，有必要采取复查制，以保証拣毛質量。全部輔助操作可由輔助工来完成。并須适当地搭配运毛工及收毛工，以利及时收发，不使堆积。在每一批原毛前，应根据采毛情况，訂出这批羊毛的拣毛順序及方法，拣完后及时清理已拣好的羊毛，不使积留在台上。

（6）其他：为了便于分級，毛紡厂（特別在产毛区的毛紡厂）应經常与牧民或收購单位取得联系，使相互了解羊毛的使用条件及加工情况，借以提高剪毛質量，并达到分类打包的要求，剪毛应达到成套，因羊身各部位的毛粗細长短各有不同，收購时必须

須将成套羊毛很好的卷好，分类成包，这样非但便于分級，且可大大的提高拣毛的产量与質量，以利于以后的加工过程。

（二）使用其他种类纖維进行混紡或交織

根据国外情况，毛織品的90%以上均系混紡品种，但我国还是純紡織品占极大多数。近几年来，已逐渐轉向，有很多厂已取得了成功。人造纖維的混紡或純紡已在逐渐增长。但由于人纖的产量还不充分，因此千方百计地利用其他纖維，扩大毛紡織品的生产，是很重要的工作。到目前为止，已取得成功的有絲、兔毛、山羊絨、駝毛、野生麻、苧麻等等的混紡或交織品。目前主要的是如何把这些产品，很好地加以巩固及提高，根据需要，列入正式的生产計劃中去。另外由于棉花产量的增长，也可以进一步的利用到毛紡工业上来。我們应大胆地进一步試制新品种，可以做一些棉毛混紡产品，或棉毛紗交織，棉毛紗合股等产品，如支配設計得当，非常美观实用。

（三）提高原料利用率，减少回毛下脚

对减少回毛下脚的主要措施，除不断的改进生产技术外，应加强基础性的技术工作。如机器的保全保养及检修制度、工艺設計、操作方法，以及温湿度的管理等等。根据几个毛紡織厂的了解，一般对于保全保养及經常的检修制度都是比較差的，如有些梳毛机的鋼絲布损坏非常严重，有些厂細紗机的罗拉及錠子在跳动，有些厂織机震动及机件磨損非常严重，这样非但不能提高产量，而对于質量及断头率等，受到极其重大的影响，相应地增加了回毛下脚量。因此各厂应首先訂出周期性的保全保养制度，严格执行，进一步改进操作方法及工艺設計，以求提高質量，减少下脚的产生。废料数量的减少，能使設備生产率和劳动生产率提高，同时由于原料的損耗量减少，可以生产出更多更好更便宜的产品。其他如废細呢料的回用，也是很重要的，各厂可以适当添置一些必要的設備，如除尘、清洗、开片、弹松等机器，变旧呢料为再用毛，这些再用毛用于制造粗紡織品，也具有特別重大的經濟意义。

（本文摘自基建設計院工作組調查报告）

利用猪毛絨試制新产品

蚌埠毛紡織厂

蚌埠毛紡厂在全厂同志努力钻研下，利用猪毛絨作毛紡原料已初步获得些成果，試制出混紡猪毛絨素毛毯、劳动呢、和地毯等新产品。在紡織工业部的重視和支持下，已开始扩大生产，并从手工业生产逐步地发展到现代化工业生产。下面把猪毛絨的脫脂氧化过程以及試制混紡素毛毯的工艺过程与工艺条件初步总结干后，供兄弟厂研究。

(一) 猪毛絨的来源

凡是生猪身上长的毛絨称为猪毛，其中最硬的称为猪鬃，是我国传统出口商品之一。生猪在过多时，和其他动物一样，在秋末初寒季节，生长出一层細軟的絨毛。它的生长期大約是头年的十一月到次年的五月，五月以后随天气轉暖而脫落，这种毛絨就称为猪毛絨（也称猪絨毛），在长絨时间占全猪毛的十分之二左右。其余上不到鬃、下不算絨的部分，称为毛挺。一般猪毛废料是包括毛挺、毛絨和毛灰土，我們利用时应该把它分別开来，拣出毛絨作为原料。

(二) 猪毛絨的洗煉处理过程

拣絨→脫脂→氧化→染色

(1) 拣絨：

把混在一起的又脏又臭又腥的猪屑皮、猪脚皮、猪毛挺、猪毛絨等統称毛块的，放在清水里洗去粘在里边的泥灰，晒干后拣去猪脚皮，利用弹花机弹3—4次，其作用使粗的毛挺和毛絨分离开，然后将毛絨通过清尘机打一次，把夹在里面的屑皮，灰土，杂质与粗毛渣子完全剔除，拣出了純净的猪毛絨。

(2) 脫脂

洗滌剂处方如下：

炭酸鈉 4%
軟肥皂 5% } 按重量計算

浴比1:25温度40—50°C

依照以上洗滌剂用量，将猪毛絨放入木槽內，控制在40~50°C的温度中，洗滌3—4小时。待猪毛絨洗淨情况符合要求时，放去洗滌污水，将猪毛絨在25—30°C温水中冲洗一二次即可。

(3) 氧化(制色)

經多次的試驗，可以分为以下三种不同的处方进行氧化，但其效果及处理过程略有区别，列表于后以供参考。

項 目	1	2	3
助剂名称用 量	过氧化鈉20% 硫酸(hbBe') 12% 水玻璃10%	过氧化鈉8% 硫酸(hbBe') 12% 水玻璃10%	过硼酸鈉24% 硫酸(hbBe') 12% 水玻璃10%
浴 比	1:25	1:25	1:25
溫 度	50°C	50°C	50°C
PH 值	8—9	8—9	8—9
时 間	45分鐘	3天	24小时
褐色程度	微黃色	駝 色	駝 色
备 注	以呈碱性溶液氧化处理猪毛絨，故适当增加氨水用量調整在溶液的PH值，使其达到规定PH值时进行处理。		

操作方法：

根据我們試驗的結果，認為第一种用量处方效果最好。它的操作过程与方法如下：先将槽內放入冷水，再把应用的硫酸注入，升温至45°C时，将水玻璃及过氧化鈉徐徐放入槽內。这时槽內由于过氧化鈉的加入温度逐渐上升，約升至80°C左右，适当調整槽內浴液浴比至規定标准，試測其PH值，如其溶液不到8—9PH值时，可酌量加入氨水調整溶液，达到規定的PH值时，将洗淨的猪毛絨放入槽內，15分鐘翻一遍。保持在規定温度內，連續翻三次，共45分鐘，黑色猪毛絨就变成微黃色絨毛，捞出后在另一个槽內清洗数次，使絨毛內殘剩的氧化助剂全部洗去，烘干后就成了氧化后微黃色的猪絨。

注：第二类、第三类处方操作方法与第一类相同，不再另述。

采用氧化处理猪毛絨，成本較高，以后仍宜改进。在大量生产时，准备应用硫酸亞鉄与保險粉作

前处理，再在双氧水溶液里漂白，經初步試驗效果甚好。

(4) 染色：

对猪毛絨，我們一般采用酸性染料染色。染色方法与純羊毛酸性染色方法相同。对猪毛絨与棉纖維混紡或与其他植物纖維混紡織物，我們經常采用直接性染料与弱酸性染料同浴染色，但往往二种不同染料同浴染色由于上色率不同，或受浴比、温度的影响时常造成色光暗淡，色差較大等的質量疵病。因此，我們在猪毛絨与棉纖維混紡时，还是采用原毛分浴染色，这样不但解决了混紡猪毛絨勻染上的斑点，而且由于分染还可以增加色譜，且色光鮮艳美观。猪毛絨与羊毛混紡，我們同样应用酸性染料染色。

(三) 素毛毯試制經過

(1) 紡織工艺过程：

原料成份： 已氧化猪毛絨50%
安徽三級毛50%
支 數： 經紗21/2支棉紗
緯紗1/3.05m/m混紡毛紗
上机規格： 总經數 箱寬(吋) 經密(吋)
2231 74×5/10 30

緯密(吋)

43

紡紗工艺过程，系采用走錠紡，情况与純羊毛一般，无其他特殊措施。

(2) 整理工艺条件：

工艺程序：

修补→洗呢(初洗)→脫水→縮絨→洗呢

→脫水→湿揉→烘干→鋼絲拉毛→蒸刷

→裁剪→縫边。

主要工艺条件(以四匹計)

①初洗

I、洗剂用量 純碱(10%) 10公升

肥皂(10%) 30公升

PH值：9.5 浴比：1:5 温度：47°C 時間：20分鐘。

II、大水稀释，温度47°C 5分鐘放掉，

III、大水冲洗：

1. 温度47°C 浴比1:8溢水3分鐘，2次

2. 温度40°C 浴比1:8溢水3分鐘，1次

3. 温度25°C 浴比1:7溢水3分鐘，1次出机。

②縮呢幅闊170公分单头縮

縮剂：皂液10%

時間：約30分鐘。

③精洗：

I、洗剂用量，純碱(10%) 8公升

PH值：9.6—9.8 浴比1:8 温度40°C 時間25分鐘。

II、小水稀释温度40°C 時間25分鐘放掉

III、小水冲洗温度45°C 浴比：1:4冲洗6次。

IV、大水冲洗

1. 温度45°C 浴比1:8冲洗3次。

2. 温度 0°C，浴比1:8冲洗1次。

3. 温度35°C 浴比1:8冲洗1次。

4. 温度25°C 浴比1:8冲洗1次。

④烘干：烘时掌握呢幅154—156公分

⑤鋼絲拉毛每面4—5次

⑥蒸剂正反面各一次

⑦成品闊度150公分

整理中的几点体驗：

①猪毛絨較为粗硬，与一般粗羊毛有所不同，然而該纖維縮性却非常好，縮絨后单清呢一个过程，幅闊就縮少20公分，因而縮絨时应比一般毛毯特別放寬。

②猪毛絨經氧化退色后，色泽如同駝毛，但其粗硬程度仍比駝毛为甚，因而成品虽經整理，手感仍然不能符合要求。今后仍宜研究改进，采用特种洗滌剂，适当控制洗呢温度，并試加軟化剂，使毛絨柔軟。

③进一步改进質量，准备逐步选用其他染料染色，增加色譜，同时經过染色有助于外观手感的改进。

④猪毛絨混紡素毛毯与純羊毛素毛毯物理指标試驗比較。

品名	幅寬 (公分)	方公尺 重(克)	密度(根)	經	緯	彈力(公斤)	含油率	回潮率
猪毛絨 混紡素 毛毯	149.1	777.9	149.8	183.2	59.5	37.4	0.5	12.4
純羊毛 素毛毯	148.3	703.0	154	182.4	54.1	46.5	2.9	—

根据我們的經驗，猪毛絨废物利用是有它一定的經濟价值。同时在試制产品中，証明猪毛絨可以应用在毛紡工业上，作为一种新的原料。但是由于我們生产經驗的不足，技术条件的不够，質量上存在的問題很多，也沒有把它更好地利用起来，發揮它更大的經濟价值。經我們初步研究，拟訂了二項改进目标，作为我們59年工作方向。

①猪毛絨与粘胶纖維混紡的試制。

②猪毛絨軟化工艺条件改进的試驗。

最后我們热烈地欢迎各兄弟厂給予我們更大的协作和支援，使猪毛絨这支新生的花苞，能够在毛紡工业上迅速成长，开出光輝灿烂的花朵。

利用杂毛纖維制成

抛光毡輪的若干經驗

上海公私合营新华制毡厂

杂毛纖維的利用，对制毡工业來說，虽不是新名詞，但由于我們过去习惯于以羊毛纖維为毡制产品的唯一原料，并且認為以我們的現有条件，不适合生产杂毛纖維产品，因此沒有对这些纖維加以重視利用。

我們知道，在某些工业部門需用的工业用毡，确是羊毛纖維的产品，但有些工业特別是玻璃工业，如用羊毛制的毡反而不能达到生产的高效，而需要的是毛性粗硬的杂毛制品。为此，我們针对这方面的要求，在57年年底开始試驗杂纖維产品。在試制过程中，既沒有一套物理化驗設備，也沒有关于杂毛纖維的理論知識，仅凭自己的想象試行生产，由于对杂毛性能掌握不够，結果沒有达到预期的效果。

杂纖維初試虽告失败，但我們並沒有因此而放弃这一工作，58年年初，經实用单位（上海耀华玻璃厂）的要求，又进行了試制。在試制之先，由耀华厂提供了进口貨实样作为参考。当我们接到这一实样以后，思想上产生了二种情况：一种是有了进口的实样，对原料成份有所依据，可以仿照生产；另一种思想是認為进口貨密度高，面积大，色泽光滑，品質坚硬，怕自己做出来了也达不到这样好，由于存在仿造、崇洋的思想，而沒有根据自己的特点、掌握生产的技巧，所以这一次又告失败。

在党的鼓励和启发，以及上級公司的大力支持下，抱着必試成功的决心，并从失败中吸取經驗，繼續不懈地进行了試制。同时，依靠了集体的智慧

和力量。在經過将近二个月時間的摸索，終于把一个用杂毛纖維生产出来的新产品試制成功，經耀华厂实际試用以后，与西德夏候白厂产品对比情况如下。

（1）玻璃抛光時間，用西德毡需一小时，用新华制毡厂出品的毡只需50分鐘。

（2）西德毡弹性强、过硬，与玻璃接触不服貼；新华制毡厂出品的毡，弹性稍低，但硬度适当，与玻璃接触能服貼。

（3）新华厂出品的毡，約在70°C热水浸潤状态下，高速抛光时不变形；西德进口毡在上述情况下有变形現象。

（4）在高速抛光过程中，西德脫毛多，新华毡脫毛少。

（5）使用寿命方面，較西德短，但磨光玻璃成品产量高、質量好，使用价值比西德毡提高16%。

但我們不以此自滿，还将进一步研究耐磨性問題，使这一产品在現有的基础上，大大超过进口貨的質量。茲将产品成份及生产过程分述如下：

（一）产品名称成份及生产过程

（1）杂毛毡輪（25×600公厘）

（2）成份：牛毛35%，驢馬毛15%，野山羊毛10%，野山羊粗短毛15%，4—5級国毛15%，廢短毛4%，48支散毛6%。

(3) 物理性能及用途: 杂毛毡輪为一圓形輪狀, 每立方公分的比重为0.48克。質坚韧耐磨擦, 具有拋光磨平效能, 为玻璃工业必需用品。

主要用途, 拋磨玻璃仪器, 鍍锡金属品等, 經拋磨后的各种制品色泽光亮, 細膩美观。

(4) 工艺过程: 与一般工业用毡的工艺相同。

(二) 羊毛毡輪与杂毛毡輪 工艺上不同的特点

	羊毛毡輪	杂毛毡輪
炭化用酸	5°Be'	4°Be'
含潮率	14%	12%
压缩時間	18分	35分
压缩前冲气時間	3分	5分
卷縮時間	60分	105分
卷縮时浸潤水温	45—60°C	40—55°C
春縮時間	300分	240分
春縮时浸潤水温	45—65°C	40—60°C
扎边	不扎	扎边

(三) 杂毛毡輪生产过程中应注意的特殊工艺的要求

(1) 牛毛、驢馬毛、野山羊毛所含杂质为积块灰、皮屑、带皮毛、草籽、沙石、便污、脚壳等, 在水洗前須將上述杂质排除。水洗时的水温为45—55°C, 純碱1.2%。在純碱液中浸一小时后进行洗滌, 然后将杂纖維在稀硫酸(4°Be')炭化, 浸30分鐘后甩干, 使去除草杂质, 增加亲和力, 再送入烘房烘干(烘干后的含潮率不超过12%)。

(2) 将炭化杂毛进行除尘打松后, 并按配毛成份进入和毛机拌和均匀, 再梳成块状的松毛层(如成品25×600公厘的产品落料面积为1118×1118公厘), 将松毛块通过压缩35分鐘時間, 即成为毡的状态, 再經過卷縮使毡坯增加密度, 卷縮时的水温从40°C 逐渐增高到55°C, 經過温水浸潤后, 在

105分時間內, 將縱橫及上下面反复的卷縮, 根据工艺規定的860公厘为卷縮完成标准。

(3) 在交叉反复的春縮后, 經40—60°C 水温在机內冲襲, 毛的抱和急速地密集起来。春縮工艺完成的面积为720公厘, 完成的时间为100分鐘。再經過重春縮, (将方坯裁切成圓狀再縮) 这时定型的直径是700公厘, 在140分鐘時間縮就后, 它的厚度是31公厘, 直径为610公厘。

把重春縮完成的圓坯, 套入与成品規格相同的鋁模上, 使用整型机不断的錘打以后, 將厚度从原来31公厘压缩到25公厘, 使高低不平的圓面, 达到四周厚度均匀, 密度統一。再用鋁制的模具, 加以封閉, 上烘間烘干。因毡有弹性, 在烘的过程中, 它的厚度要逐漸上涨, 必須將四周上下固封, 使厚度与比重达到質量指标。

(4) 杂毛纖維由于它的毛性粗, 毛的份量重, 梳毛时毛网往往发生下墜和断裂脫档現象。必須注意和毛成份的拌和均匀, 不超过規定的含潮率, 并須將毛內杂质完全清除, 才能避免或减少上述情况的发生。

(5) 杂毛纖維含灰量很多, 如洗滌不清, 在梳毛时則灰尘滿飞, 影响操作。

(6) 杂毛的性能与羊毛不同, 同一品种的性能有时也不一样, 在沒有化驗檢定的情况下, 必須在生产时要注意工艺操作, 否則就会发生松裂現象。



我厂是怎样利用杂毛 提前完成跃进计划的

天津市棉毯厂

天津市棉毯厂是在1955年增产节约运动中筹建起来的，当时仅有的18台机器是从本市和外地收集来的。有的是长期闲置、残缺不全的废旧设备，有的是从脏土堆里挖出来的，有的是曾被炮火炸坏或烧毁的。经过拼凑修配以后，在针织厂的一个仓库内进行生产，主要是利用各棉纺织、针织厂等的下脚废料，生产废纺棉毯。开始生产时，只有10多名职工，没有技术人员。自1956年以来，在“勤俭办企业”的方针指导下，我厂生产有了较大的增长。目前各种设备已比建厂初期增加了四倍；职工740人，比建厂初期增加了61倍；产值增长82倍多。1958年跃进计划比1957年实际增长75%。全体职工克服了种种困难，提前59天超额完成了全年跃进计划，到1958年底工业总产值比1957年增长一倍以上。

以毛代棉，是毛就拣

在全国大跃进的形势下，我厂的产值、产品一跃再跃之后，在生产上出了新的矛盾。突出的矛盾是生产原料不足，仅按第一次下达的国家计划——生产棉毯328,000条的任务计算，废棉原料就差1/3以上。不仅如此，与本市和外地各厂原有的供料关系，也因各地大量废料综合利用，而终止了供应，这就加重了我厂原料不足的困难，因而在生产上面临着极为严重的停工威胁。在这种情况下，能不能跃进和如何跃进，对我厂是一个严重考验。对这个问题，在干部和职工中产生了多种多样的想法和主张：有的认为棉毯厂设备破旧、残缺不全，原料不足，前途暗淡；有的主张对外加工或停工转业；有的则主张向上级伸手要原料。这些想法和主张，经过我们分析后，认为：向上级要是行不通的（废料并非上级掌握）；转向废毛生产势必与勤俭纺织厂争原料，而勤俭厂的废原料也不充足，这样做势将增加兄弟厂的困难，而自己的问题也不能彻底解决。所以我们首先在党的领导下，坚定信心，坚持自力更生，采取积极克服困难的态度，寻找别人不用的新原料。然后在批判悲观消极论调的同时，发动全体职工出主意想办法，献计策，展开大鸣大放、大辩论。结果工人同志们提出了“以毛代棉，是毛

就拣，见毛就拔，大胆设想，大胆试验”的口号，并提出牛、马、猪、狗、兔等十几种杂毛作为研究使用的原料。随即组织采购人员四处奔走，曾到北京、张家口及本市各货栈、废毛商店、屠宰场、制革厂，终于找到十几种杂毛。在了解到牛毛货源比较丰富之后，决定首先试制牛毛毯，由厂长亲自领导，老工人参加，组成试制小组，专门负责试制任务。在试制过程中，又遇到一系列的思想抵触。主要有四怕：一怕灰腿牛毛有菌，不卫生；二怕设备破旧，不能适应；三怕工人不懂技术、没有工程技术人員办不到；四怕影响计划的完成。这些抵触情绪又因头几次试验失败而更加抬头，有的干部提出马上停止试制，有的则一旁乘凉观风，有的是牢骚满腹……。针对这些情况，我们在党的领导下，一方面发动群众批判各种消极论调，另一方面依靠老工人坚持试制，并取得技术研究所的帮助和与毛毯厂的协作。经过多次试制，终于制成了牛毛毯、牛毛平呢、狗毛毯等五种新产品。

在此基础上，全厂掀起了一个轰轰烈烈地向“七一”献礼运动，先后试制成素毯、提花毯、平呢、海军呢、人字呢、法兰絨、毛絨等十一种新产品。到目前，我厂已收购了杂毛10万公斤，有力地支持了生产，同时给毛纺织行业开辟了原料来源的新道路，并给进一步利用杂毛展开了广阔的思路。

自力更生，制造设备

在我厂生产中接着出现的另一个突出矛盾是设备不足。杂毛产品的试制成功，不是生产的终结，要保证跃进计划的实现，还必须立即组织投入生产。而我厂原有设备是生产废纺棉毯的，改为生产毛制品还缺少前后处理设备。解决这个问题的办法有三：一是向上级要钱添新机器；二是从各兄弟厂调废旧闲置机器；三是自力更生自己制造。第一种是逃避困难的作法，也不符合“多快好省”和勤俭办企业的方针，不能实现；第二种是把困难推给别人，不符合共产主义风格，同时由于各厂都在跃进，设备不足是较普遍的问题，因而没有实现的可能；唯有第三种办法是一个出路。对这一点，一开

始并不是所有的干部和职工都認識一致，有不少人喜欢前两种办法，我們起初也碰过壁，最后在党的领导下，經過辯論統一干部思想后，才确定了坚持自力更生的路子。为了迅速地制造出生产上急需的设备，我們把任务、困难全部向群众交底，給群众指出解决的途径和方向，充分发动群众出謀划策，依靠群众想办法克服困难。在群众鳴放初期，反映出种种想法和看法。有不少人持有不同的保留态度和保守思想，甚至少数人有抵触情緒，突出的是唯条件論，強調沒技术、沒材料、沒机床、沒工具、沒時間，怀疑领导是否能解决这些問題。持有这些論調的人，求大求新，迷信“大洋”。为了清除思想障碍，我們組織群众深入地进行制造方法的鳴放和辯論，广泛开展“只洋不土”和“土洋結合”两种方法、两个途径的斗争。同时，組織了一部分干部和工人到本市兄弟厂和外地进行参观，特别是通过北京农具改革展覽会的参观后受到深刻的教育和极大的鼓舞。原来持有怀疑态度的人有所转变，有的职工过去認為棉毯厂根本不可能制造出设备，参观了农具改革展覽会后——土制剗草机有很大启发，提出要完全用废料自做打土洗毛烘干联合机的大胆倡議。厂领导給予积极支持，立即組織老工人和敢于大胆設想的职工进行試制，把原来的工作进行調整，固定专人专作设备。通过动员、辯論、参观、挑战应战、比武等一系列的发动工作后，职工自造设备的热情更加高涨，各工段紛紛提出“坚决不做伸手派，沒材料自己找，沒工具自己造，沒图紙就仿造或到外厂学”等口号，接着就迅速掀起一个群众性的自造设备运动。

弹棉三組的职工在提出自造打土洗毛烘干联合机后，首先遇到的問題是沒有图紙，他們用脑子想，想出来就画草图，照着草图做模型；沒有料，就跑遍全市废品收購站和“破烂摊”，收集到九对废弹棉机架架子做机身，和一堆报废的皮帶輪、牙輪，各式各样的鉄、木棍以及各种規格的废螺絲，經過焊接并湊后安装起来。

合花車間劳动条件恶劣，終日尘土飞揚呛人，自建厂以来，由于设备的限制，始終沒得到解决，很多工人不願在此工作。在这次全厂工人大造设备中，职工發揮了集体智慧，提出用自己的双手“解放”自己，用土洋結合的办法，从7月开始，用了一个多月時間制作了自动抽尘、自动送毛设备，还利用废料制造成自动加油合花机，不仅改善了职工的劳动条件，也由人工操作变为机械化，提高工作

效率五倍，节省劳动力65%。合花車間在制造这些设备时，也同样是沒材料、沒工具、沒技术，只是当車工加几个木工和白鉄匠。鉄板是从废料堆里找出来的，机架是用废弹棉机架改装的，需用5000多个鴛嘴釘，买不到，就用买来的废銅板自己做。

我們抓住这些生动的事例，通过各种形式，經常不断地教育群众，极为有利地批判了条件論者和求新喜洋的思想，使大造土设备的高潮很快在全厂广泛深入的掀起来了。到目前为止，在三个月的时間內，就制造了打土洗毛烘干机、自动加油合毛机、洗呢机、縮呢机等，还制造了三台簡易机床，改装成一台刨床，不仅基本上解决了生产設備問題，而且充实了保全力量，初步武装了自己，同时也鍛炼了技术力量。

生产的发展推动了技术革新， 技术革新促进了生产的发展

我厂1958年計劃比1957年增长75%，在产品方面由一种棉毯发展到生产毛毯和人字呢等产品。在生产任务比1957年加一番和品种大量增加的情况下，改进和增添设备以及提高工人操作水平，即成为我厂的当务之急。事实上前面所說的利用杂纖維和大搞设备方面的成就，脫离开群众性的技术革命运动是不可能的。我們紧紧抓住技术革命这一环，在不同时期向工人指出内容不同的要求和方向，經過一系列的大会小会等各种形式进行动员，組織参观学习，在全厂很快就掀起了一个人人搞技术、个个搞革新、事事有改进的群众性的技术革命运动，不断圍繞关键增添新的内容，使运动生气勃勃地向前发展。在初期，仅仅几天的时間內就提出1120件革新建議，經過組織群众研究、辯論、試驗后，到目前已投入生产比較重大的共42項，有力地促进了全年計劃的超額完成。粗紗机增添了自动刷車裝置，改进了梳毛机的工作輪、道夫、錫林等部件。8月份推行高速化以后，产量有了显著提高，梳毛机出条由4~6公尺/分提高到14~19公尺/分，提高2倍。粗紗机由800轉提高到1400轉，产量由48公斤提高到110公斤，提高一倍以上。織毯机台班产量由11条提高到18条，提高64%。第二組当車工利用业余时间，先后把6台人力木机改为电力織机，降低了劳动强度，产量提高一倍。

現在工人們正在研究試驗靜电紡紗、电磁投梭、用土法試制人造毛等，向高技术进军，繼續广泛深入地开展技术革命运动。

我厂是怎样利用杂毛 提前完成跃进计划的

天津市棉毯厂

天津市棉毯厂是在1955年增产节约运动中筹建起来的，当时仅有的18台机器是从本市和外地收集来的。有的是长期闲置、残缺不全的废旧设备，有的是从脏土堆里挖出来的，有的是曾被炮火炸坏或烧毁的。经过拼凑修配以后，在针織厂的一个仓库内进行生产，主要是利用各棉紡織、針織厂等的下脚废料，生产废紡棉毯。开始生产时，只有10多名职工，沒有技术人員。自1956年以来，在“勤俭办企业”的方针指导下，我厂生产有了較大的增长。目前各种设备已比建厂初期增加了四倍；职工710人，比建厂初期增加了61倍；产值增长82倍多。1958年跃进计划比1957年实际增长75%。全体职工克服了种种困难，提前19天超额完成了全年跃进计划，到1958年底工业总产值比1957年增长一倍以上。

以毛代棉，是毛就拣

在全国大跃进的形势下，我厂的产值、产品一跃再跃之后，在生产上出了新的矛盾。突出的矛盾是生产原料不足，仅按第一次下达的国家计划——生产棉毯328,000条的任务计算，废棉原料就差1/3以上。不仅如此，与本市和外地各厂原有的供料关系，也因各地大量废料综合利用，而终止了供应，这更加重了我厂原料不足的困难，因而在生产上面临着极为严重的停工威胁。在这种情况下，能不能跃进和如何跃进，对我厂是一个严重考验。对这个問題，在干部和职工中产生了多种多样的想法和主张：有的认为棉毯厂设备破旧、残缺不全，原料不足，前途暗淡；有的主张对外加工或停工转业；有的则主张向上级伸手要原料。这些想法和主张，经过我們分析后，认为：向上级要是行不通的（废料并非上级掌握）；轉向废毛生产势必与勤俭紡織厂爭原料，而勤俭厂的废原料也不充足，这样做势将增加兄弟厂的困难，而自己的問題也不能彻底解决。所以我們首先在党的领导下，坚定信心，坚持自力更生，采取积极克服困难的態度，寻找别人不用的新原料。然后在批判悲观消极論調的同时，发动全体职工出主意想办法，献計策，展开大鳴大放大辯論。結果工人同志們提出了“以毛代棉，是毛

就拣，見毛就拔，大胆設想，大胆試驗”的口号，并提出牛、馬、猪、狗、兔等十几种杂毛作为研究使用的原料。随即組織采購人員四处奔走，曾到北京、张家口及本市各貨棧、废毛商店、屠宰場、制革厂，終于找到十几种杂毛。在了解到牛毛貨源比較丰富之后，决定首先試制牛毛毯，由厂长亲自領導，老工人参加，組成試制小組，專門負責試制任务。在試制过程中，又遇到一系列的思想抵触。主要有四怕：一怕灰腿牛毛有菌，不卫生；二怕设备破旧，不能适应；三怕工人不懂技术、沒有工程技术人员办不到；四怕影响计划的完成。这些抵触情緒又因头几次試驗失敗而更加抬头，有的干部提出馬上停止試制，有的則一旁乘凉观风，有的是牢騷滿腹……。针对这些情况，我們在党的领导下，一方面发动群众批判各种消极論調，另一方面依靠老工人坚持試制，并取得技术研究所的帮助和与毛織厂的协作。經過多次試制，終于制成了牛毛毯、牛毛平呢、狗毛毯等五种新产品。

在此基础上，全厂掀起了一个轰轰烈烈地向“七一”献礼运动，先后試制成素毯、提花毯、平呢、海軍呢、人字呢、法兰絨、毛絨等十一种新产品。到目前，我厂已收購了杂毛10万公斤，有力地支持了生产，同时給毛紡織行业开辟了原料来源的新道路，并給进一步利用杂毛展开了广闊的思路。

自力更生，制造设备

在我厂生产中接着出現的另一个突出矛盾是设备不足。杂毛产品的試制成功，不是生产的終結，要保証跃进计划的实现，还必须立即組織投入生产。而我厂原有设备是生产废紡棉毯的，改为生产毛制品还缺少前后处理设备。解决这个問題的办法有三：一是向上级要錢添新机器；二是从各兄弟厂調废旧閑置机器；三是自力更生自己制造。第一种是逃避困难的作法，也不符合“多快好省”和勤俭办企业的方针，不能实现；第二种是把困难推給别人，不符合共产主义风格，同时由于各厂都在跃进，设备不足是較普遍的問題，因而沒有实现的可能；唯有第三种办法是一个出路。对这一点，一开

始并不是所有的干部和职工都認識一致，有不少人喜欢前两种办法，我們起初也碰过壁，最后在党的领导下，经过辯論統一干部思想后，才确定了坚持自力更生的路子。为了迅速地制造出生产上急需的设备，我們把任务、困难全部向群众交底，給群众指出解决的途径和方向，充分发动群众出謀划策，依靠群众想办法克服困难。在群众鳴放初期，反映出种种想法和看法。有不少人持有不同的保留态度和保守思想，甚至少数人有抵触情緒，突出的是唯条件論，強調沒技术、沒材料、沒机床、沒工具、沒時間，怀疑领导是否能解决这些問題。持有这些論調的人，求大求新，迷信“大洋”。为了清除思想障碍，我們組織群众深入地进行制造方法的鳴放和辯論，广泛开展“只洋不土”和“土洋結合”两种方法、两个途径的斗争。同时，組織了一部分干部和工人到本市兄弟厂和外地进行参观，特别是通过北京农具改革展覽会的参观后受到深刻的教育和极大的鼓舞。原来持有怀疑态度的人有所转变，有的职工过去認為棉毯厂根本不可能制造出设备，参观了农具改革展覽后——土制割草机有很大启发，提出要完全用废料自做打土洗毛烘干联合机的大胆倡議。厂领导給予积极支持，立即組織老工人和敢于大胆設想的职工进行試制，把原来的工作进行調整，固定专人专作设备。通过动员、辯論、参观、挑战应战、比武等一系列的发动工作后，职工自造设备的热情更加高涨，各工段紛紛提出“坚决不做伸手派，沒材料自己找，沒工具自己造，沒圖紙就仿造或到外厂学”等口号，接着就迅速掀起一个群众性的自造设备运动。

弹棉三組的职工在提出自造打土洗毛烘干联合机后，首先遇到的問題是沒有圖紙，他們用腦子想，想出来就画草图，照着草图做模型；沒有料，就跑遍全市废品收購站和“破烂摊”，收集到九对废弹棉机架架子做机身，和一堆报废的皮帶輪、牙輪，各式各样的鉄、木棍以及各种規格的废螺絲，经过焊接并湊后安装起来。

合花車間劳动条件恶劣，終日尘土飞揚呛人，自建厂以来，由于设备的限制，始終沒得到解决，很多工人不願在此工作。在这次全厂工人大造设备中，职工發揮了集体智慧，提出用自己的双手“解放”自己，用土洋結合的办法，从7月开始，用了一个多月時間制作了自动抽尘、自动送毛设备，还利用废料制造成自动加油合花机，不仅改善了职工的劳动条件，也由人工操作变为机械化，提高工作

效率五倍，节省劳动力65%。合花車間在制造这些设备时，也同样是沒材料、沒工具、沒技术，只是当車工加几个木工和白鉄匠。鉄板是从废料堆里找出来的，机架是用废弹棉机架改装的，需用5000多个驚嘴釘，买不到，就用买来的废鋼板自己做。

我們抓住这些生动的事例，通过各种形式，經常不断地教育群众，极为有利地批判了条件論者和求新喜洋的思想，使大造土设备的高潮很快在全厂广泛深入的掀起来了。到目前为止，在三个月的时間內，就制造了打土洗毛烘干机、自动加油合毛机、洗呢机、縮呢机等，还制造了三台簡易机床，改装成一台刨床，不仅基本上解决了生产設備問題，而且充实了保全力量，初步武装了自己，同时也鍛炼了技术力量。

生产的发展推动了技术革新， 技术革新促进了生产的发展

我厂1958年計劃比1957年增长75%，在产品方面由一种棉毯发展到生产毛毯和人字呢等产品。在生产任务比1957年加一番和品种大量增加的情况下，改进和增添设备以及提高工人操作水平，即成为我厂的当务之急。事实上前面所說的利用杂纖維和大搞设备方面的成就，脱离群众性的技术革命运动是不可能的。我們紧紧抓住技术革命这一环，在不同时期向工人指出內容不同的要求和方向，经过一系列的大会小会等各种形式进行动员，組織参观学习，在全厂很快就掀起了一个人人搞技术、个个搞革新、事事有改进的群众性的技术革命运动，不断圍繞关键增添新的內容，使运动生气勃勃地向前发展。在初期，仅仅几天的时間內就提出1120件革新建議，经过組織群众研究、辯論、試驗后，到目前已投入生产比較重大的共42項，有力地促进了全年計劃的超額完成。粗紗机增添了自动刷車装置，改进了梳毛机的工作輪、道夫、錫林等部件。8月份推行高速化以后，产量有了显著提高，梳毛机出条由4~6公尺/分提高到14~19公尺/分，提高2倍。粗紗机由800轉提高到1400轉，产量由48公斤提高到110公斤，提高一倍以上。織毯机台班产量由11条提高到18条，提高64%。第二組当車工利用业余时间，先后把6台人力木机改为电力織机，降低了劳动强度，产量提高一倍。

現在工人們正在研究試驗靜电紡紗、电磁投梭、用土法試制人造毛等，向高技术进军，繼續广泛深入地开展技术革命运动。

紡織工人英勇斗争事迹征文启事

为了热烈庆祝建国十周年，我社决定組織一次“紡織工人英勇斗争事迹”的征文，希望全国一百多万紡織职工把几十年来在反帝反封建和在生产改革、发展生产的各个战线上英勇斗争的事迹写出来，把你所看到或听到最感动人最有意义的事情都写出来，可以个人写，也可以集体写。这是一次很有意义的征文，希望全国各地紡織职工都来踊跃参加。

一、来稿希望写的是真人真事，不虚构。

二、文字通俗，生动，形式不拘，散文、日记、传记、诗歌等均所欢迎。

三、有些老工人閱历多，如写作有困难，有写作能力的同志請主动协助代笔。

四、字数不限。

五、来稿請在五月底前寄北京紡織

工业出版社編輯部。

六、本社将根据来稿挑选一部分在“紡織工人”杂志上連續刊登，同时准备在国庆十周年之际出本选輯。

七、根据評选結果，来稿将分別贈送紀念品、書刊或稿酬。

八、所有来稿不論录用与否概不退还，請自留底稿。

紡織工业出版社

新 書 預 告

織布基本技术知識

預定三月出版 估价0.65元

“織布基本技术知識”是以通俗的文字，簡洁的笔調写成的一本通俗讀物。为了便于工人同志閱讀，書中插有大量立体图片，使讀者可一目了然。

全書共分十二章，除了对我国使用最广的1511型自动織机的构造和工艺計算作比較詳細的敘述外，其他不同类型的織机（如自动換緯織机、无梭織机、多幅織机、多臂机等）和新技术改进也作了簡單介紹。此外，对于織物的組織、織物的疵点和防止方法、織机的看管、保全保养工作、温湿度常識、安全技术以及棉布的整理程序等各方面知識也都分章加以說明。并且为了讀者复习的便利，書中每章后均有习题。

本書适合于具有高小以上文化水平的織布工人自学，也可以用作各紡織工厂中織布工人的培訓教材。同时对于棉織工場中初級技术人員和紡織工业学校的学生也有着一定的参考价值。

NKF型毛織机的平車与检修

本書将于3月出版 估計定价0.90元

加强机器的保全保养工作是延长机器使用寿命和提高产品产量質量的重要措施之一。国营上海第三毛紡織厂及章华毛紡織厂根据“五三”保全工作法的精神，通过几年来的实践，总结出了一套比較完整的NKF型毛織机平車与检修的經驗。本書就是在这个基础上补充整理而成，可供国内毛織工人，技术人員閱讀和学习，帮助提高保全保养水平。

新华書店发行

邮購处：紡織工业出版社发行部

（北京东长安街）

編輯者 中国紡織編輯部

（北京东长安街）

電話：(5) 6831 轉

出版者 紡織工业出版社

（北京东长安街）

電話：(5) 6831 轉

发行者 紡織工业出版社

訂閱处 紡織工业出版社发行部

經售处 全国各地新华書店

印刷者 財政出版社印刷厂

本期印数：6,000册

每册定价：0.20元



